Xantia

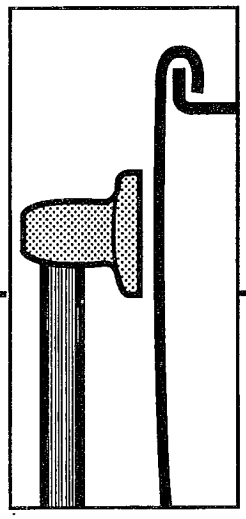
MAJ 1995

REF. BRE 0064 S

ADDITIV Nr 1

STRUKTUR 2

- FRAMPARTI
- SIDOPARTI



AUTOMOBILES CITROËN
DIRECTION COMMERCE EUROPE
DOCUMENTATION APRÈS VENTE

INNEHÅLLSFÖRTECKNING

FRAMPARTI

UTVECKLING – ANPASSNING : INNERPLÅT FÖR HÖGER FRAMSKÄRM (ÅM 95) 3

UTVECKLING – ANPASSNING : INNERPLÅT TILL VÄNSTER FRAMSKÄRM (07/1995) 4

BYTE (KOMPLETT) : RAMSIDOBALK OCH HJULHUS FRAM 5

UTVECKLING – ANPASSNING : VÄNSTR FRÄMRE RAMSIDOBALK (07/1995) 10

UTVECKLING – ANPASSNING : FÖRSTÄRKNING AV BATTERIHYLLAN (07/1995) 11

BYTE : LUFTINTAG UNDER VINDRUTA 13

SIDOPARTI

UTVECKLING – ANPASSNING : BAKSKÄRM (9/94) 15

UTVECKLING – ANPASSNING : INNERPLÅT FÖR HÖGER FRAMSKÄRM (ÅM 95)

1 – UTVECKLING

Ändring av innerplåten till höger framskärm : p g a monteringen av nya kopplingsstycken med 10 moduler till genomföringarna i torpedväggen (i stället för 6).

Tillämpas efter OPR: 6569.

Berör CITROËN XANTIA alla modeller.

2 – RESERVDELAR

När lagret är slut kommer endast nya delar att finnas disponibla.

Kompletta karosser är utrustade med skärmens nya innerplåt.

3 – UTBYTBARHET

En ny innerplåt till skärmen kan monteras på ett fordon av äldre typ.

4 – ANPASSNING

För att möjliggöra montering av gamla kopplingsstycken med 6 moduler, på en modifierad innerplåt till skärmen.

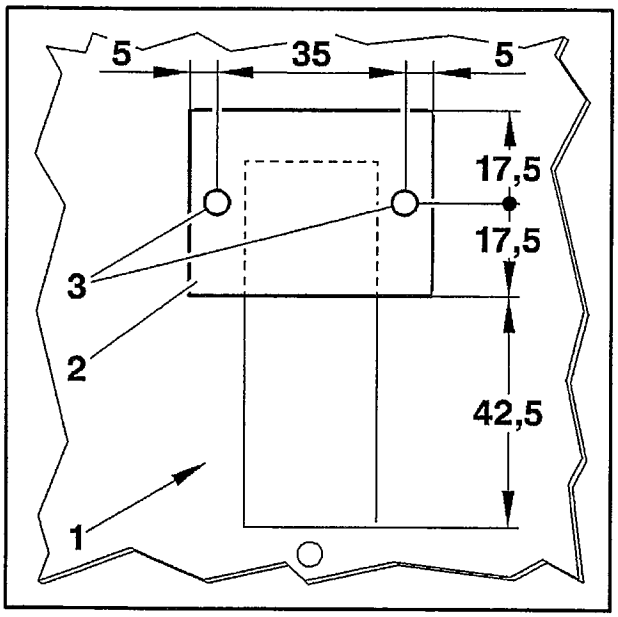


Fig : C4AP03YC

Skär ut en rektangel i plåt (2) på 45 mm x 35 mm (tas från den demonterade delen).

Borra de 2 hålen (3) (enligt figur).

Håll plåten (2) mot skärmens innerplåt (enligt figur).

Borra hål i skärmens innerplåt (1).

Nita fast plåten (2) med 2 nitar.

5 – SKYDD

NÖDVÄNDIGT : Plåten (2) bör först behandlas med primer och därefter lackeras i fordonets färg. Efter att plåten monterats (2), spruta in rostskyddsmedel i fördjupningarna "index C5".

UTVECKLING – ANPASSNING : INNERPLÅT TILL VÄNSTER FRAMSKÄRM (07/1995)

1 – UTVECKLING

Ändring av innerplåten till vänster framskärm, p g a svetsning av en jordpunkt på denna.

Tillämpning : årsmodell 1996.

Berör CITROËN XANTIA alla modeller.

2 – RESERVDELAR

När lagret är slut kommer endast nya delar att finnas disponibla.

Kompletta karosser är utrustade med skärmens nya innerplåt.

3 – UTBYTBARHET

En ny innerplåt till skärmen kan monteras på ett fordon av äldre typ.

Optionen farthållare : man måste flytta fästet till vakuumpumpen.

4 – ANPASSNING

För att möjliggöra monteringen av fästet till vakuumpumpen på skärmens modifierade innerplåt.

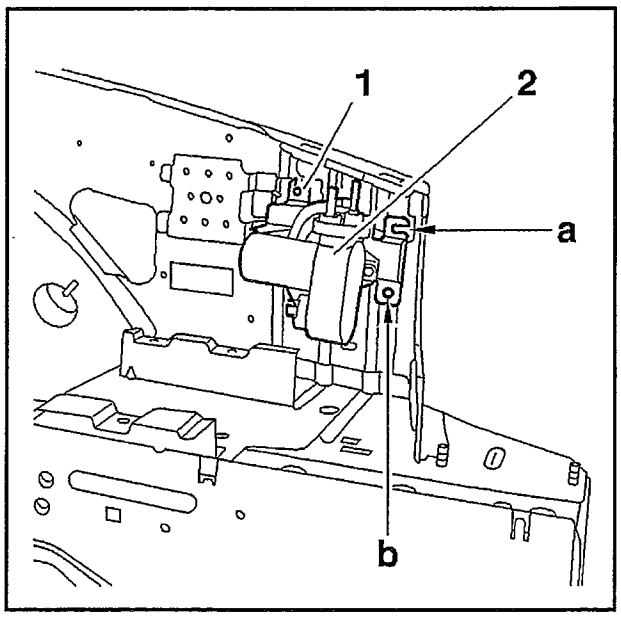


Fig : C4AP04GC

Montera farthållaren (2) på pinnbulten (1) ; sätt fast den med en mutter.

Motborra hålen "a" och "b".

Montera 2 skruvar och dra sedan åt dem.

5 – SKYDD

NÖDVÄNDIGT : De borrade områdena bör skyddas med primer och därefter med lackeras i fordonets färg.

BYTE (KOMPLETT) : RAMSIDOBALK OCH HJULHUS FRAM

NÖDVÄNDIGT : Karossen satts i bänk.

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

1 – KOMPLETTERANDE ÅTGÄRDER

Demontering – montering :
- motorhuv
- front
- enheten motor–växellåda
- framskärm
- kylfläktenhet
- kylare

2 – IDENTIFIERING AV RESERVDELARNA

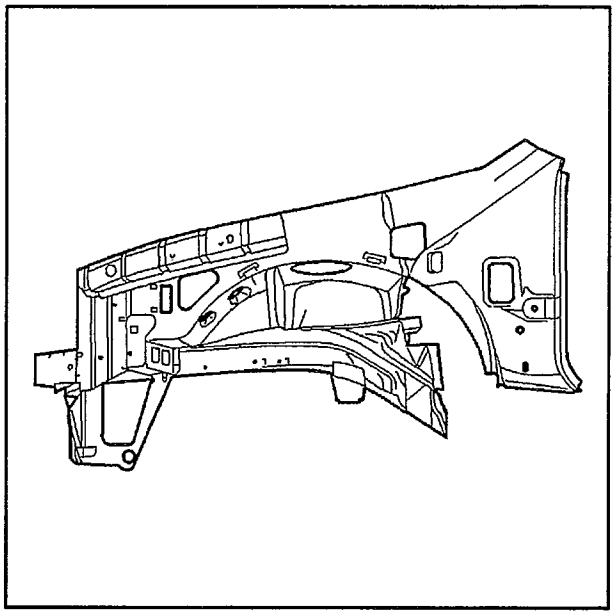


Fig : C4AP03JC
Halva framskärmsenheten.

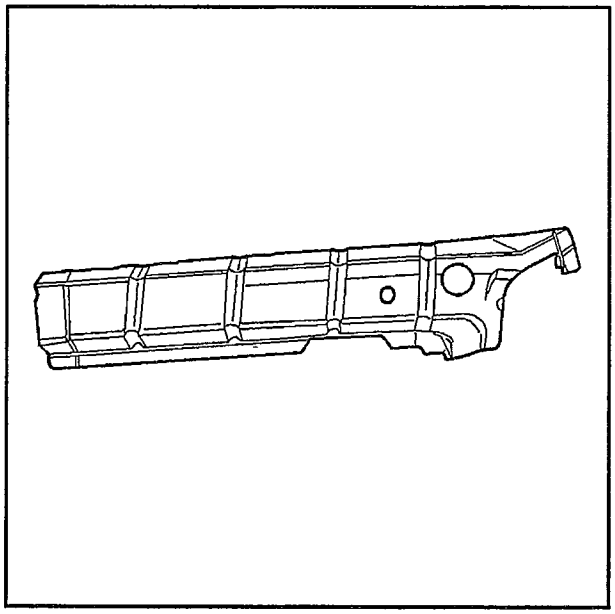


Fig : C4CP0B4C
Förstärkning av främre innerskärm.

3 – LOSSANDE AV SVETSFOGAR

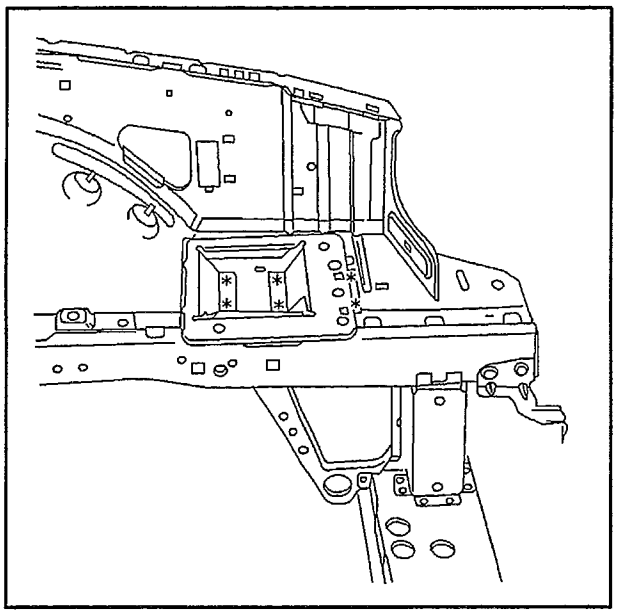


Fig : C4AP01YC

Lossa fogen tvärbalk-hjulhus (se motsvarande åtgärd).

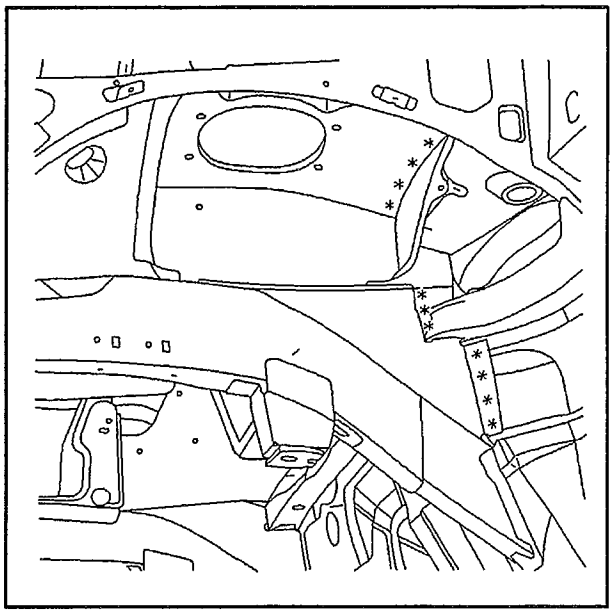


Fig : C4AP03LC

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

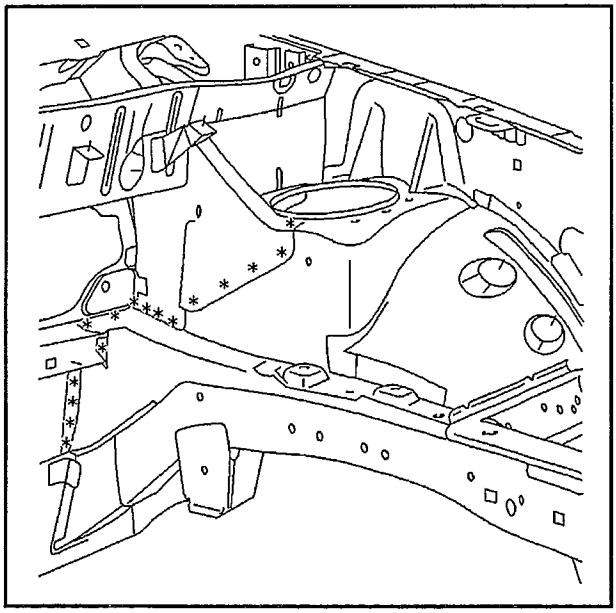


Fig : C4AP03KC

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

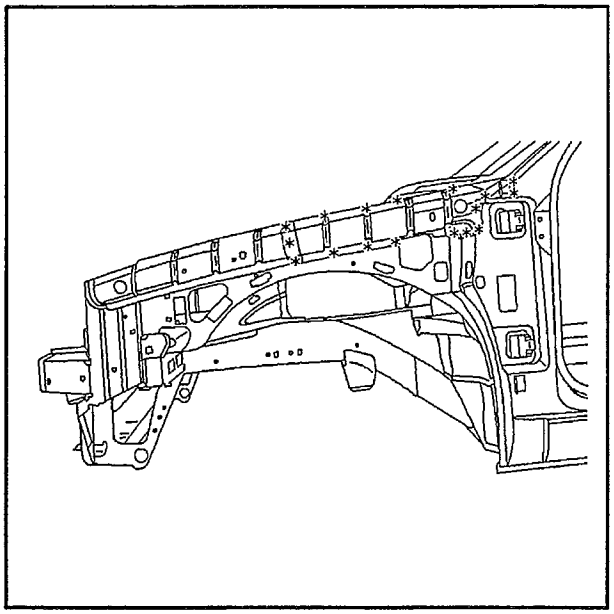


Fig : C4CP0BAC

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

Demontera skärmens förstärkning.

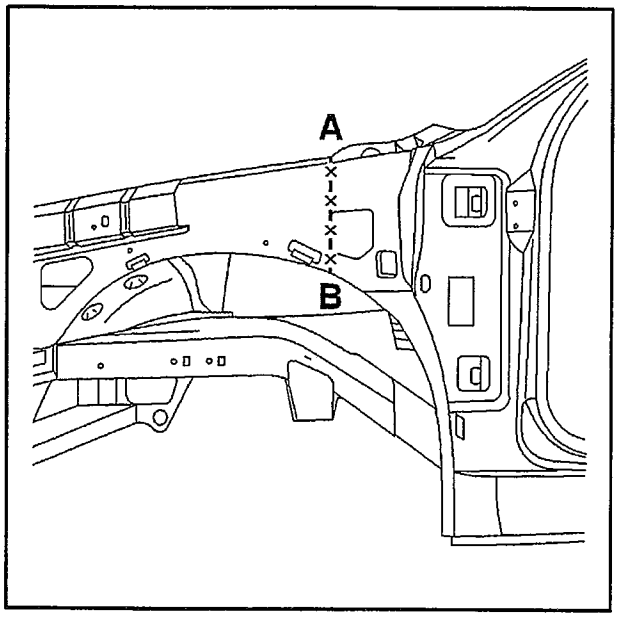


Fig : C4AP03MC

Innerskärm fram : rita upp, skär därefter av med en såg (enligt A–B).

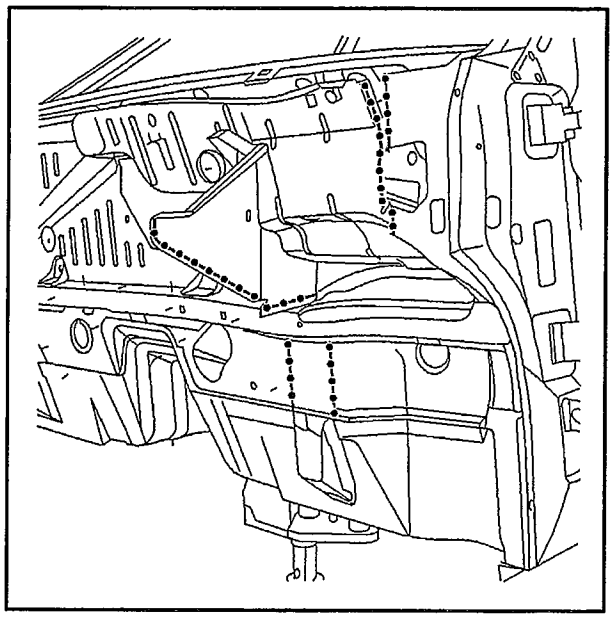


Fig : C4AP03PC

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

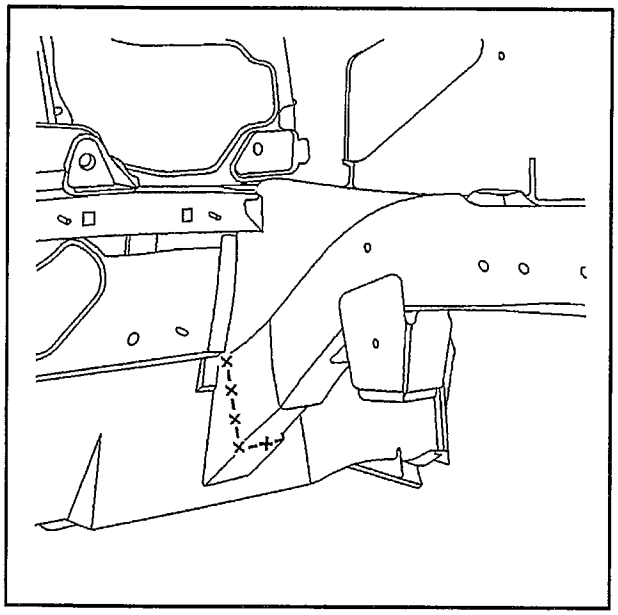


Fig : C4AP03NC

Ramsidobalk : rita upp, skär därefter av med en såg (enligt ---).

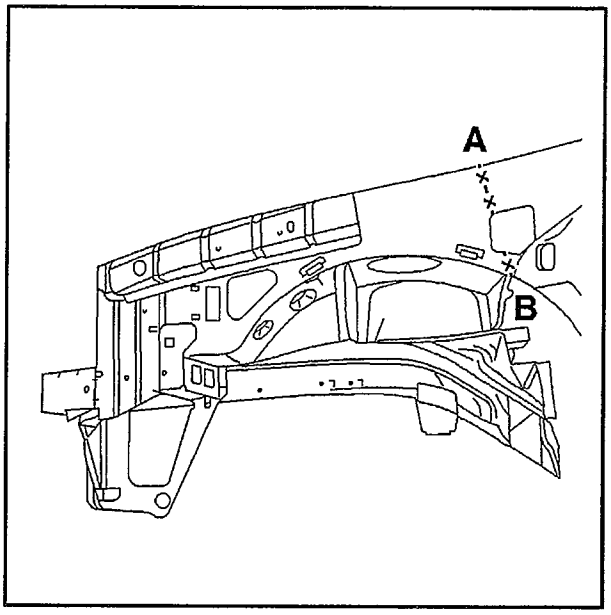


Fig : C4AP03QC

Innerskärm fram : rita upp, skär därefter av med en såg (enligt A–B).

Förbered sidorna som skall sammanfogas på ny del.

Borra hål med diam. = 6 mm för pluggsvetsning MAG.

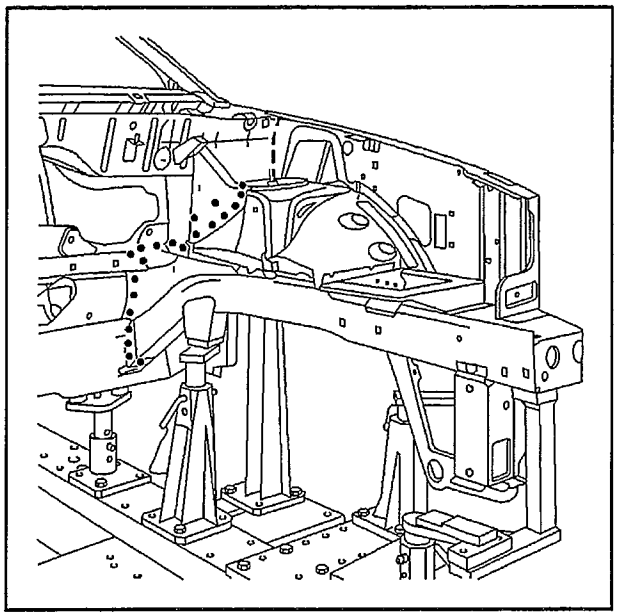


Fig : C4AP03RC

Håll fram den nya delen. Fäst den nya delen på fordonet och på bänkens delar.

Pluggsvetsa med MAG-metoden.

Svetsa med MAG-tråd.

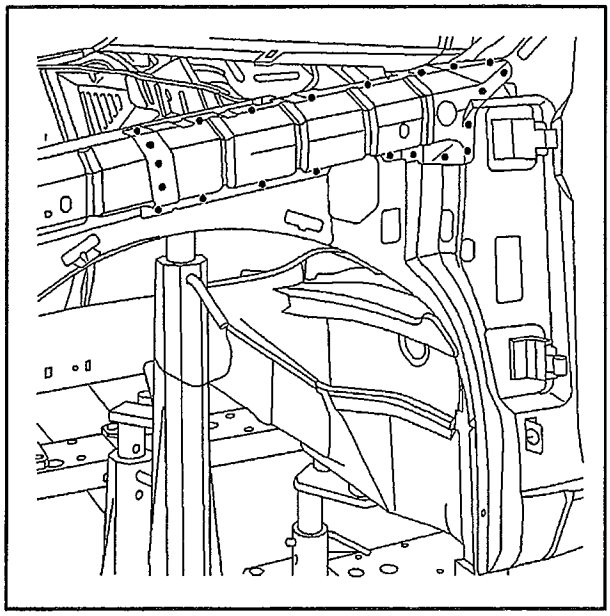


Fig : C4AP03TC

Sätt innerskärmens förstärkning på plats.

Pluggsvetsa med MAG-metoden.

Elpunktsvetsa.

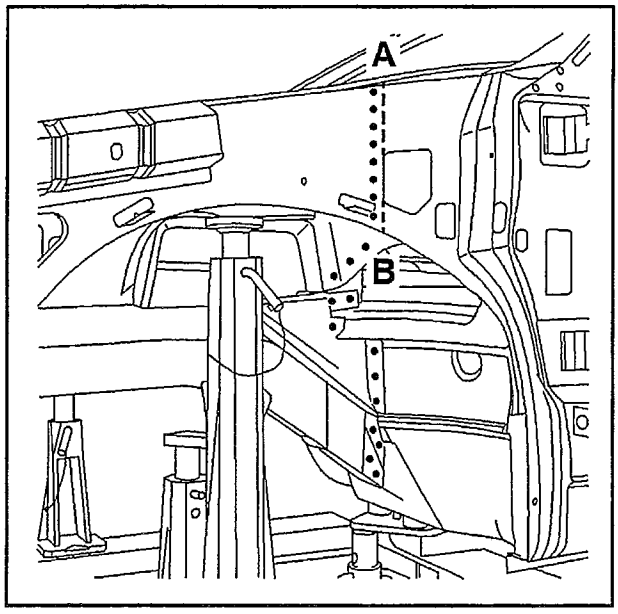


Fig : C4AP03SC

Pluggsvetsa med MAG-metoden.

Svetsa med MAG-tråd (enligt A-B).

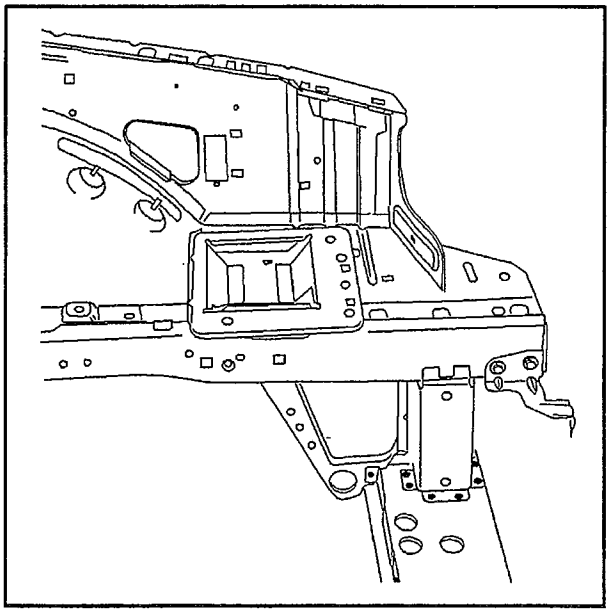


Fig : C4AP00BC

Svetsa tvärbalken (se motsvarande åtgärd).

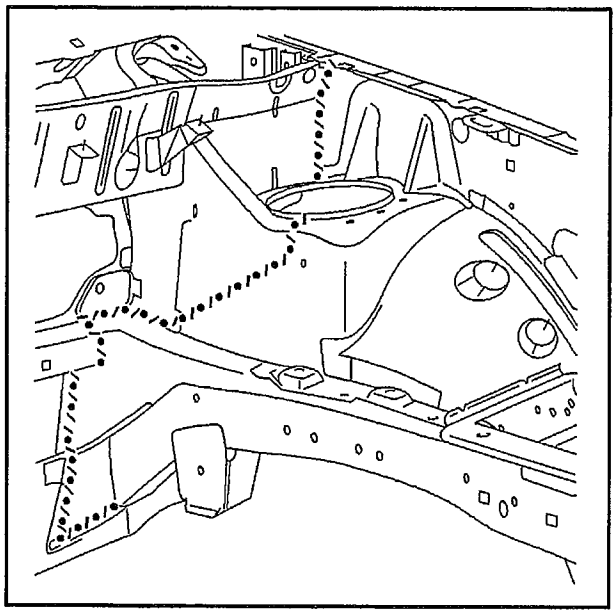


Fig : C4AP03UC

4 – TÄTHET

Lägg på en tätningsmassa (se motsvarande åtgärd).

UTVECKLING – ANPASSNING : VÄNSTR FRÄMRE RAMSIDOBALK (07/1995)

1 – UTVECKLING

Ändring av infästningens centrumavstånd för luftfiltrets fäste på vänster främre ramsidobalk.

Tillämpning : årsmodell 1996.

Berör : CITROEN XANTIA Diesel.

2 – RESERVDELAR

När lagret är slut kommer endast nya delar att finnas disponibla.

3 – UTBYTBARHET

Ett gammalt fäste för luftfiltret kan monteras på en ny främre ramsidobalk.

4 – ANPASSNING

För att möjliggöra monteringen av det gamla fästet till luftfiltret på en kaross eller en underenhet, utrustad med den nya vänstra främre ramsidobalken.

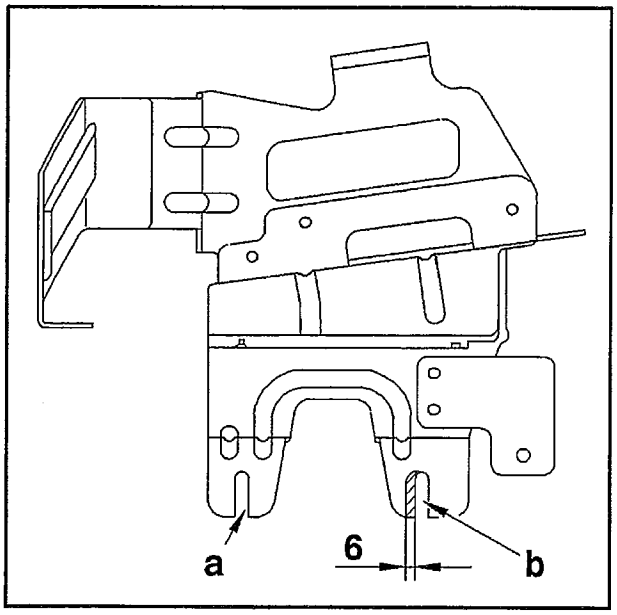


Fig : C4AP04MC

Ta bort angivet område, vid "b" (enligt figur).

Öka bredden på ovala hålhalvan "a" från 7,2 till 8,5 mm.

5 – SKYDD

NÖDVÄNDIGT : De bearbetade områdena bör behandlas med primer och sedan lackeras i fästets färg.

UTVECKLING – ANPASSNING : FÖRSTÄRKNING AV BATTERIHYLLAN (07/1995)

1 – UTVECKLING

Ändring av förstärkningen av batterihyllans form och läge.

Tillämpning : årsmodell 1996.

Berör CITROËN XANTIA alla modeller.

2 – RESERVDELAR

När lagret är slut, kommer endast de nya underenheterna att finnas disponibla.

Kompletta karosser är utrustade med den nya förstärkningen av batterihyllan.

Den nya och den gamla förstärkningen av batterihyllan finns disponibla.

3 – UTBYTBARHET

En gammal förstärkning av batterihyllan kan monteras på en ny kaross.

4 – ANPASSNING

För att möjliggöra montering av den gamla förstärkningen av batterihyllan på en ny kaross eller ny underenhet.

4.1 – Identifiering av reservdelar

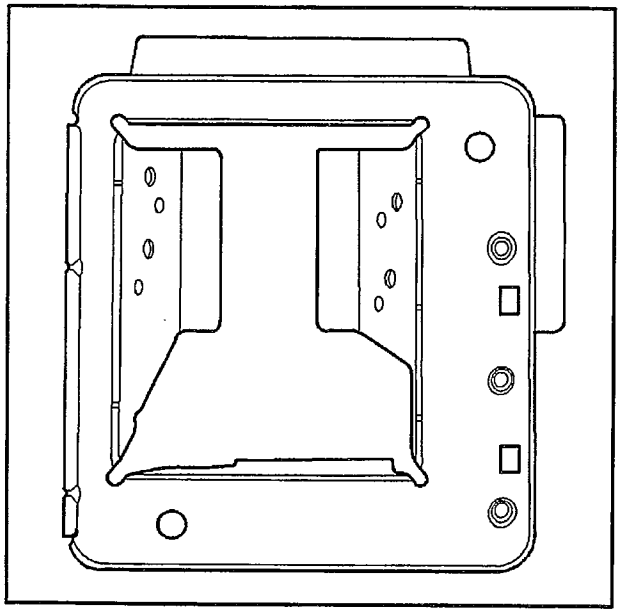


Fig : C4AP01WC

Förstärkning av batterihyllan.

4.2 – Förberedelse av reservdel

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

4.3 – Avskärning

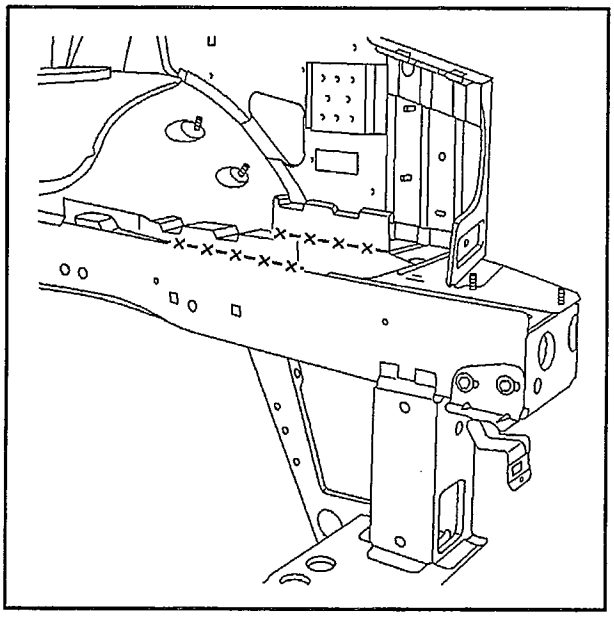


Fig : C4AP04HC

Skär av med hjälp av en såg.

4.4 – Rengöring – förberedelse kaross

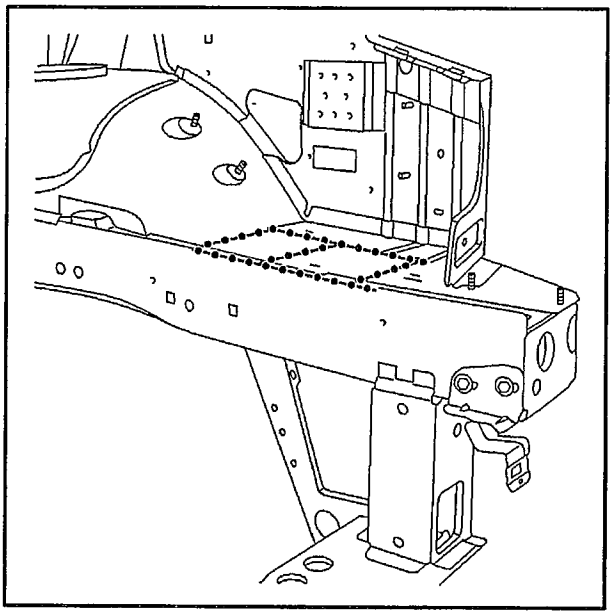


Fig : C4AP04JC

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

4.5 – Svetsning

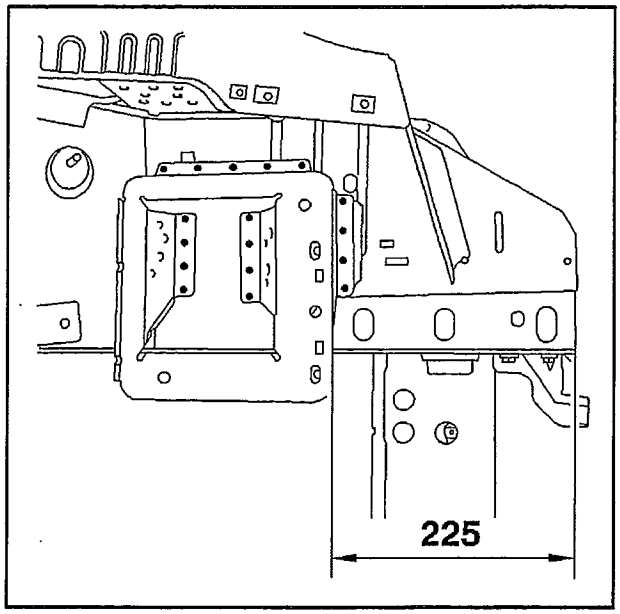


Fig : C4AP04KC

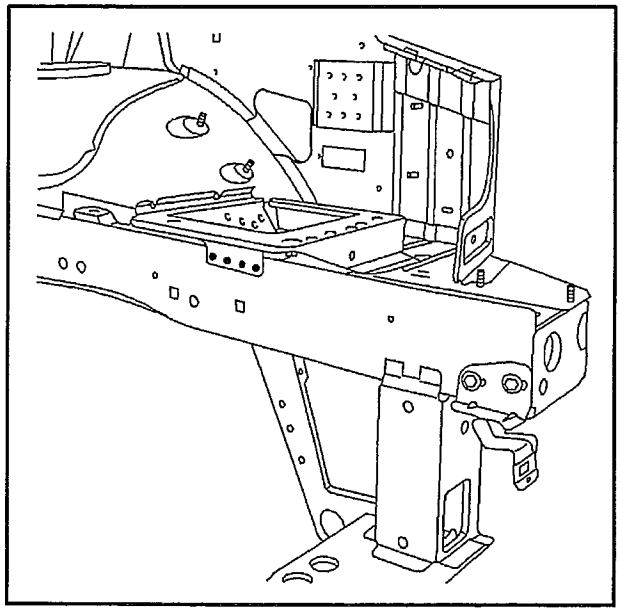


Fig : C4AP04LC

Montera förstärkningen av batterihyllan.

Elpunktsvetsa.

Pluggsvetsa med MAG–metoden.

Slipa MAG–svetspunkterna.

5 – SKYDD

NÖDVÄNDIGT : De obehandlade områdena bör behandlas med primer och sedan lackeras i fordonets färg.

BYTE : LUFTINTAG UNDER VINDRUTA

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

1 – KOMPLETTERANDE ÅTGÄRDER

Koppla loss batteriet.

Demontera – montera :
- motorhuven
- drivpaketet
- torkarmekanismen
- torpedväggens klädsel
- instrumentbrädan
- värmeenheten
- elkabelhärvan (delvis)
- klädseln under instrumentbrädan

2 – IDENTIFIERING AV RESERVDELAR

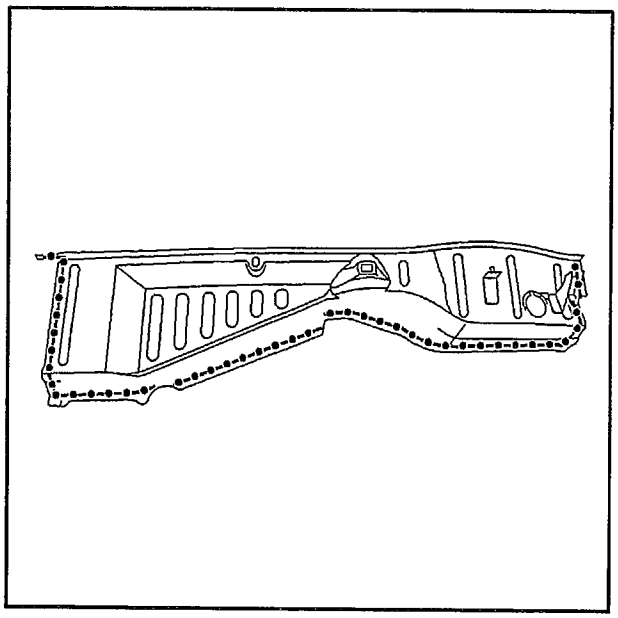


Fig : C4AP04NC

Luftintag under vindruta.

3 – FÖRBEREDELSE AV RESERVDEL

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

4 – LOSSANDE AV SVETSFOGAR

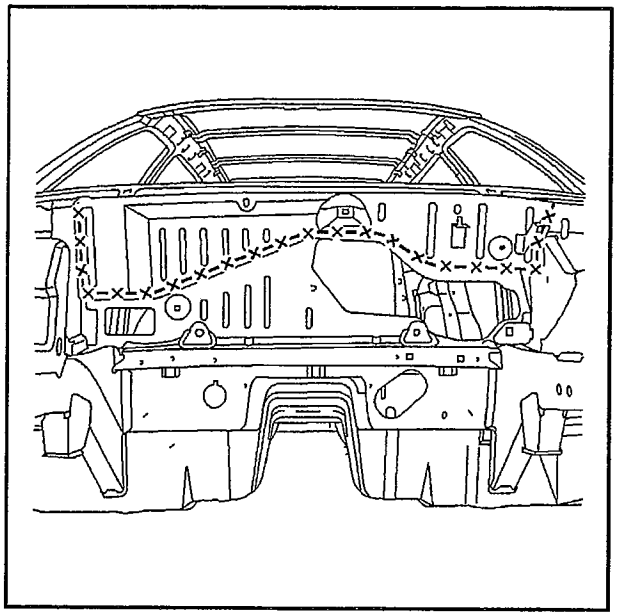


Fig : C4AP04PC

Skär av med hjälp av en såg.

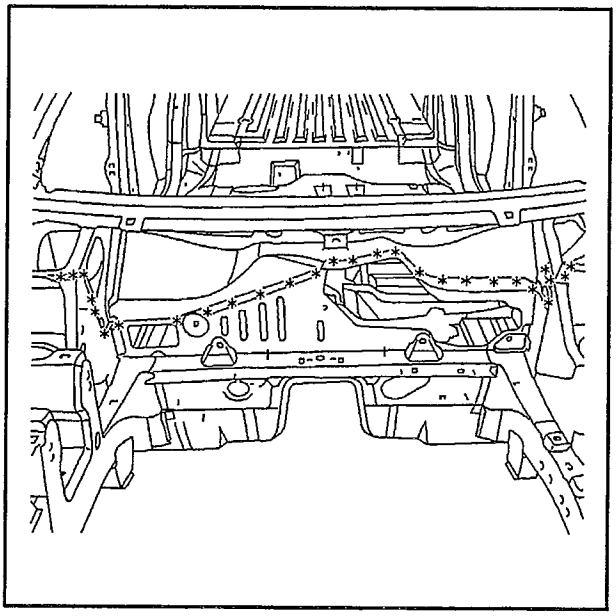


Fig : C4AP04QC

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

5 – RENGÖRING – FÖRBEREDELSE KAROSS

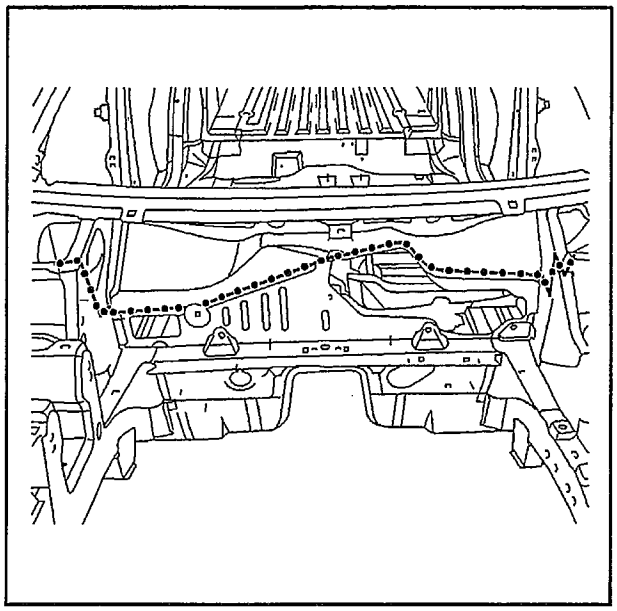


Fig : C4AP04RC

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

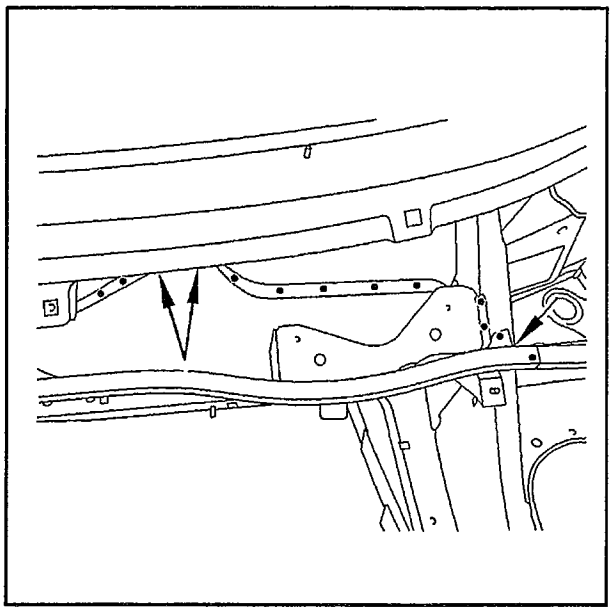


Fig : C4AP04UC

Elpunktsvetsa (se pilen).
Pluggsvetsa med MAG-metoden.
Slipa MAG-svetspunkterna.

6 – SVETSNING

Montera luftintaget under vindrutan.
Elpunktsvetsa.
Pluggsvetsa med MAG-metoden.
Slipa MAG-svetspunkterna.

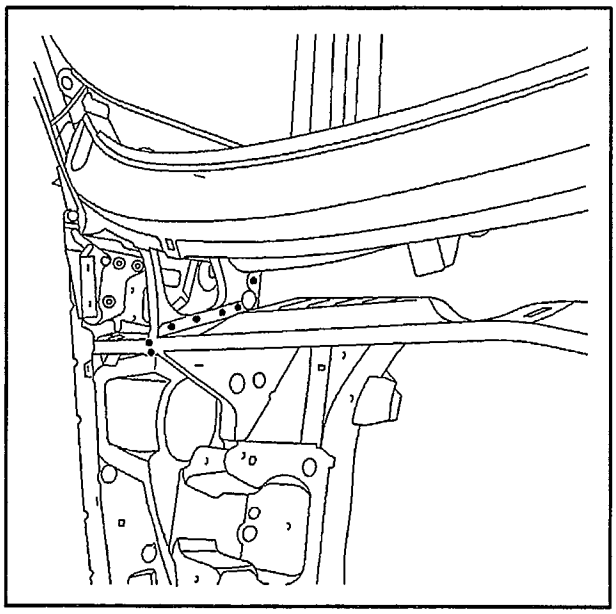


Fig : C4AP04TC

Elpunktsvetsa.
Pluggsvetsa med MAG-metoden.
Slipa MAG-svetspunkterna.

7 – TÄTHET – SKYDD

(se motsvarande åtgärd).

UTVECKLING – ANPASSNING : BAKSKÄRM (9/94)

1 – UTVECKLING

Montering av en ny bakskärm som breddats med 6 mm (per sida).

Denna ändring medför utveckling av följande delar :

- stötfångare bak
- bakre innerskärm

Tillämpas efter OPR: 6506.

Berör CITROËN XANTIA alla modeller.

2 – RESERVDELAR

När lagret är slut kommer endast nya delar att finnas disponibla.

3 – UTBYTBARHET

En bakskärm av ny typ kan monteras på ett fordon av äldre typ.

Stötdämparna kan monteras med blandade bakskärmar, olika till höger och vänster (ny och äldre).

Vid byte av en bakskärm eller bakre stötfångare, är det inte nödvändigt att byta innerskärmen.

4 – ANPASSNING

Metoden för bytet är oförändrad.

Byte av en bakskärm medför ändring av stötfångaren.

MÄRK : Ändring av bakre stötfångaren (sidofästen) och innerskärmen : se motsvarande åtgärd.

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 Gisy - 78140 VELIZY
Edition Mai 1995

Impression - Maulde et Renou

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