

Saxo

Electrique

JANUAR 1997

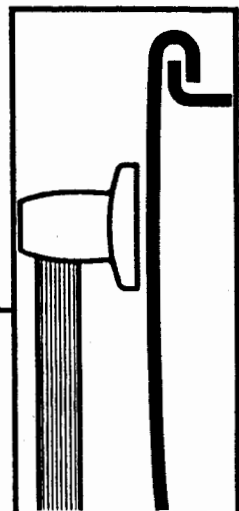
REF.

BRE 0275 DK

STRUKTUR

- FORRESTE DEL
- BAGESTE DEL

MAN 106090



CITROËN DANMARK A/S
SERVICEAFDELINGEN

INDHOLDSFORTEGNELSE

FORRESTE DEL

MONTERING : HOLDER FOR LADESTIK	1
1 - Identifikation af reservedel	1
2 - Opmærkning	-
3 - Svejsning	2
4 - Beskyttelse	-
FORBEREDELSE : VENSTRE FORVANGE	3
1 - Identifikation af reservedelene	3
2 - Klargøring af reservedele	-
3 - Rengøring : klargøring af karrosseri	4
4 - Svejsning	-
5 - Beskyttelse	-
FORBEREDELSE : FORRESTE, HØJRE VANGE	5
1 - Identifikation af reservedelene	5
2 - Klargøring af reservedele	-
3 - Rengøring : klargøring af karrosseri	6
4 - Svejsning	-
5 - Beskyttelse	-
FORBEREDELSE : HØJRE FORRESTE FORSTÆRKNING MOD KABINEN	7
1 - Identifikation af reservedel	7
2 - Udkæring	-
3 - Montering	-

BAGESTE DEL

UDSKIFTNING : BAGESTE MELLEMBUND	8
1 - Supplerende operationer	8
2 - Identifikation af reservedel	-
3 - Klargøring af reservedel	-
4 - Afhægtning	-
5 - Rengøring, klargøring af karrosseri	9
6 - Svejsning	-
7 - Beskyttelse	-
UDSKIFTNING : SAMLET BAGPLADE	10
1 - Supplerende operationer	10
2 - Identifikation af reservedel	-
3 - Klargøring af reservedel	-
4 - Afhægtning	-
5 - Rengøring - klargøring af karrosseri	11
6 - Svejsning	-
7 - Beskyttelse	12

MONTERING : HOLDER FOR LADESTIK

UFRAVIGELIGT : Alle blanke overflader skal beskyttes vha. godkendt fremgangsmåde med elektrolytisk genforzinkning (zinkstation) reference C8.

1 - IDENTIFIKATION AF RESERVEDEL

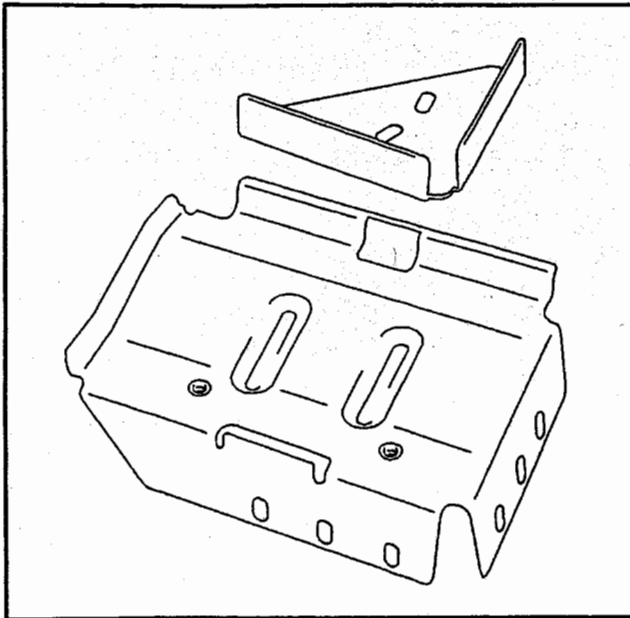


Fig : C4AP08GC
Holder for ladestik.

2 - OPMÆRKNING

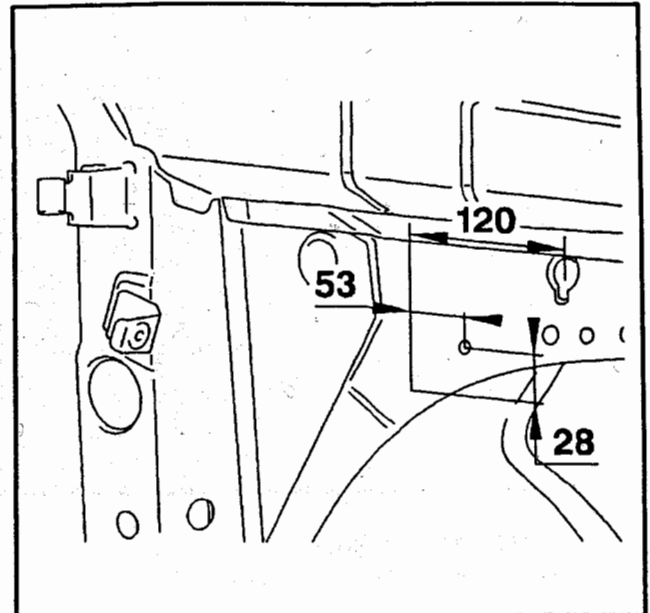


Fig : C4AP08HC
Afmærk holderens position.

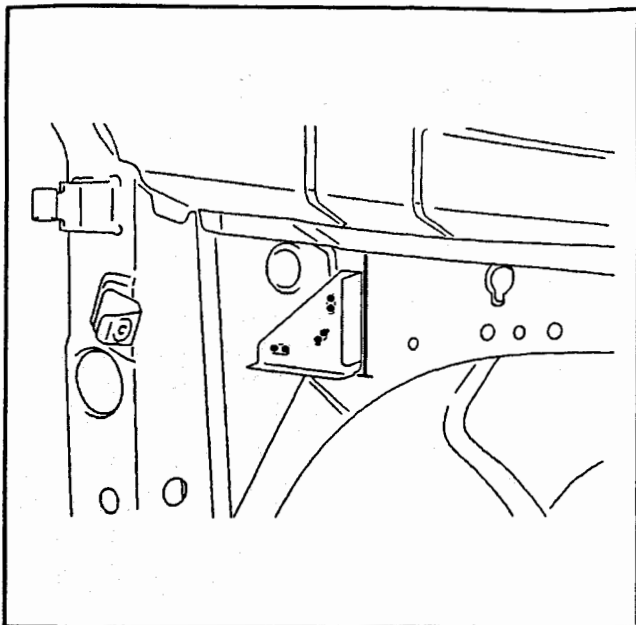
3 - SVEJSNING

Fig : C4AP08JC

Monter første del af holderen.

Der udføres MAG-punktsvejsninger.

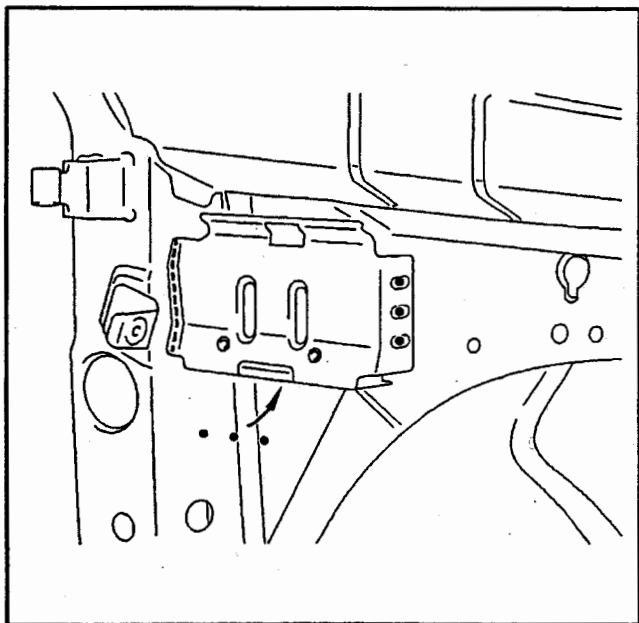


Fig : C4AP08KC

Monter anden del af holderen.

Der udføres MAG-punktsvejsninger og MAG-fuldsvejsning.

4 - BESKYTTELSE

I hulrum indsprøjtes produkt "C5".

FORBEREDELSE : VENSTRE FORVANGE

BEMÆRK : Karrosseriet skal i rettebænk.

UFRAVIGELIGT : Alle blanke overflader skal beskyttes vha. godkendt fremgangsmåde med elektrolytisk genforzinkning (zinkstation) : reference C8.

1 - IDENTIFIKATION AF RESERVEDELENE

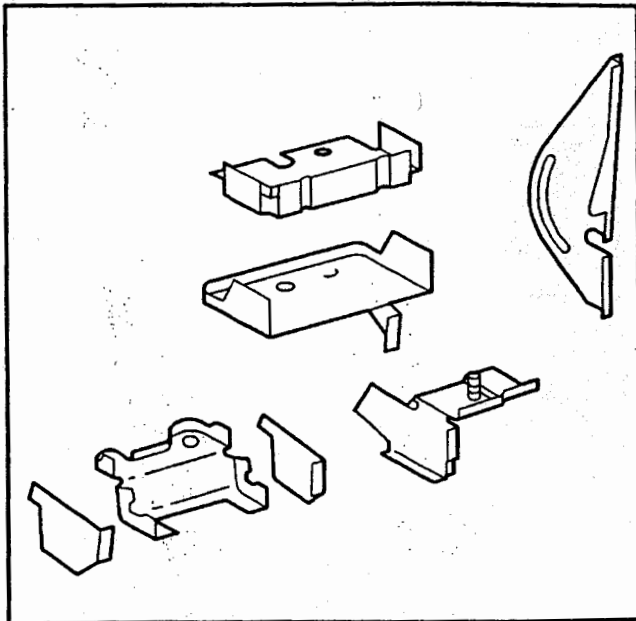


Fig : C4AP04VC
Holder - forstærkning.

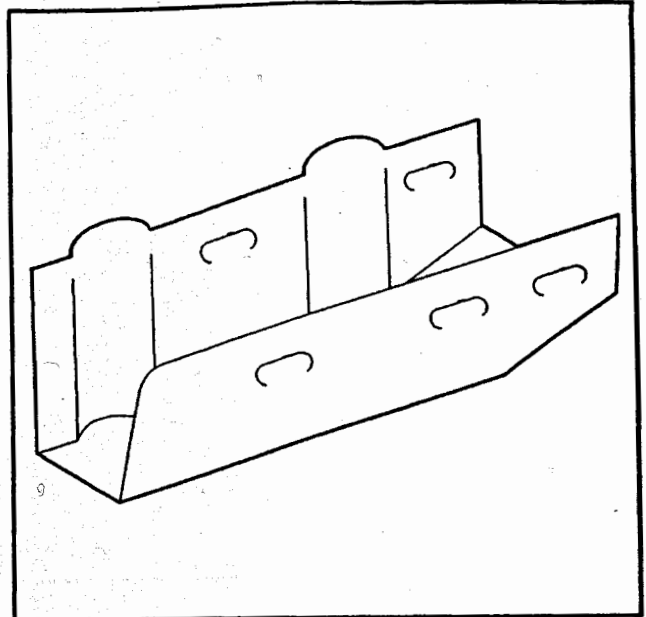


Fig : C4AP04WC
Holder.

2 - KLARGØRING AF RESERVEDELE

De tilstødende kanter gøres klar og beskyttes med svejseprimer.

3 - RENGØRING : KLARGØRING AF KARROSSERI

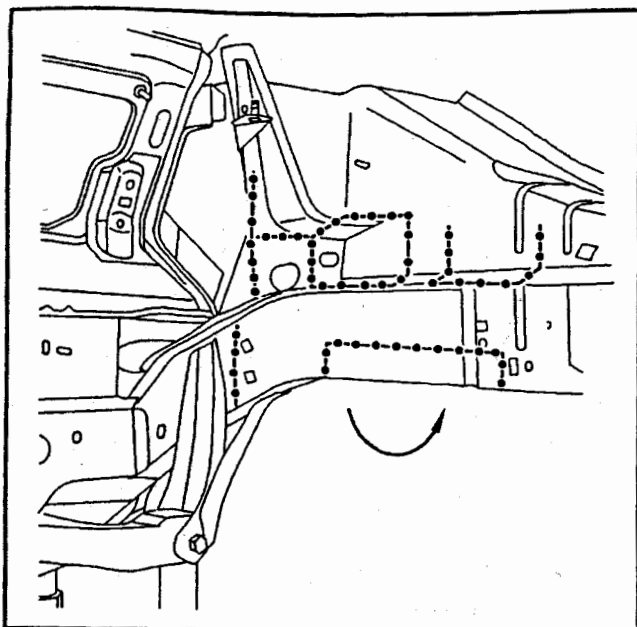


Fig : C4AP08LC

Samlefladerne rettes op og påføres svejsegrunder.

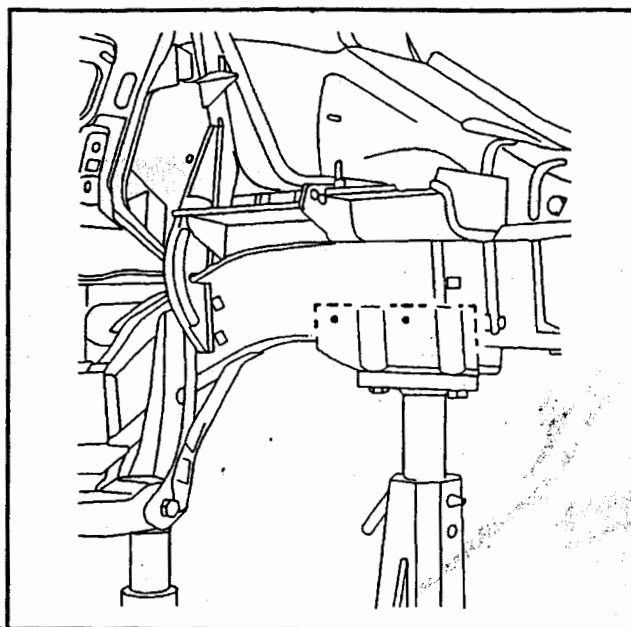


Fig : C4AP08NC

Bøslaget anbringes.

Der udføres MAG-punktsvejsninger og MAG-fuldsvejsning.

4 - SVEJSNING

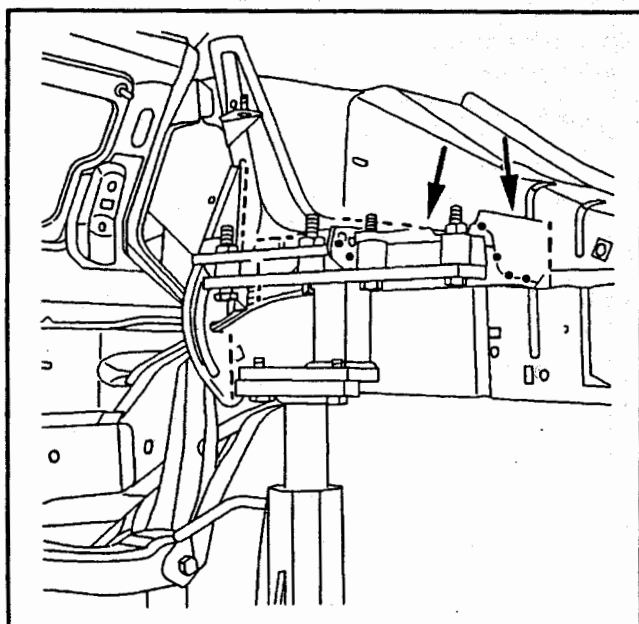


Fig : C4AP08MC

Forstærkningspladerne placeres.

Der laves en elektrisk modstands-punktsvejsning.

Der udføres MAG-punktsvejsninger og MAG-fuldsvejsning.

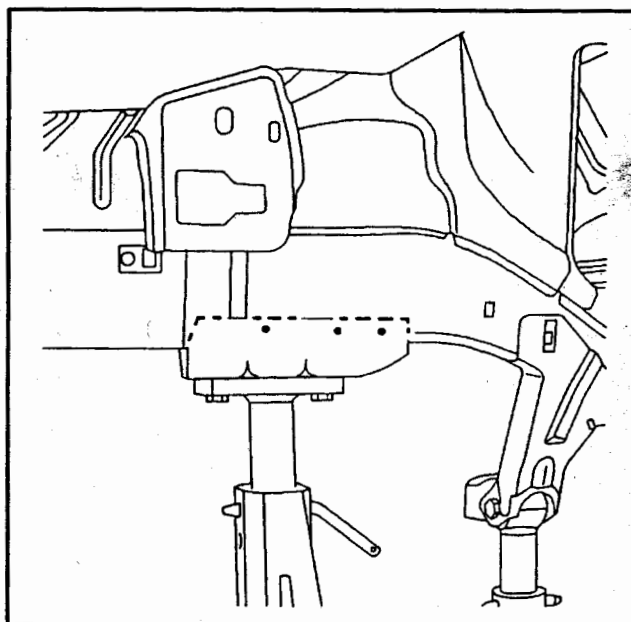


Fig : C4AP08PC

Der udføres MAG-punktsvejsninger og MAG-fuldsvejsning.

5 - BESKYTTELSE

I hulrum indsprøjtes produkt "C5" ..

FORBEREDELSE : FORRESTE, HØJRE VANGE

BEMÆRK : Karrosseriet skal i retøbænk.

UFRAVIGELIGT : Alle blanke overflader skal beskyttes vha. godkendt fremgangsmåde med elektrolytisk genforzinkning (zinkstation) : reference C8.

1 - IDENTIFIKATION AF RESERVEDELENE

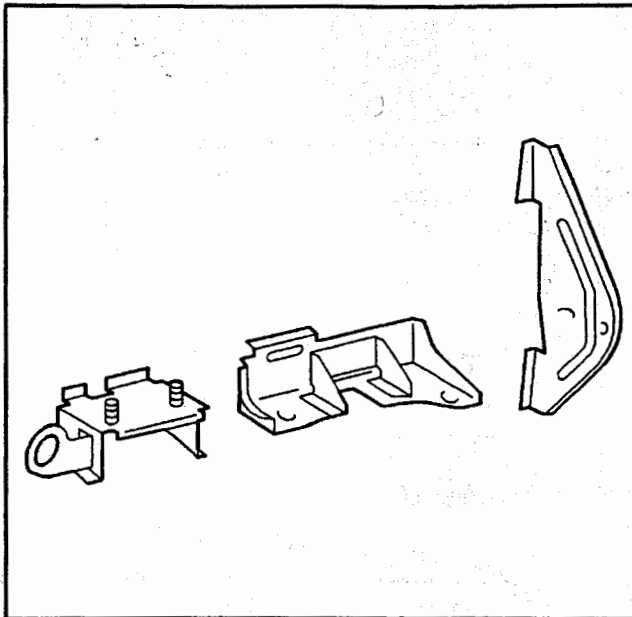


Fig : C4AP051C

Holder - forstærkning.

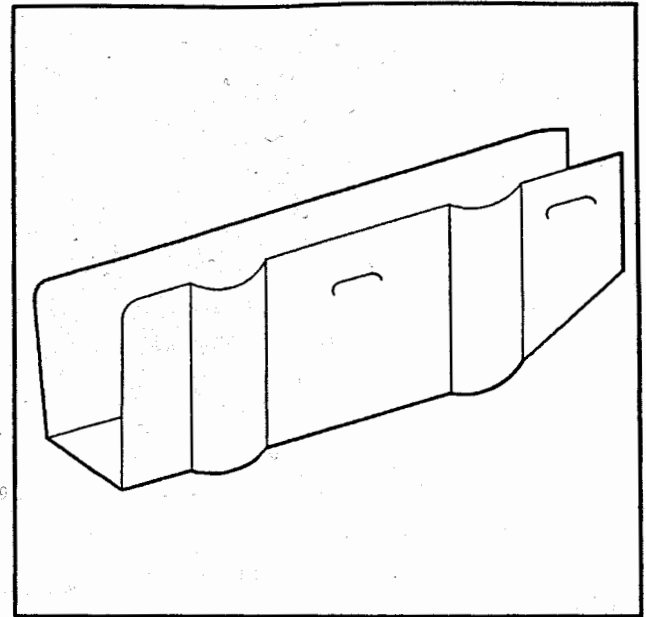


Fig : C4AP052C

Holder.

2 - KLARGØRING AF RESERVEDELE

De tilstødende kanter gøres klar og beskyttes med svejseprimer.

3 - RENGØRING : KLARGØRING AF KARROSSERI

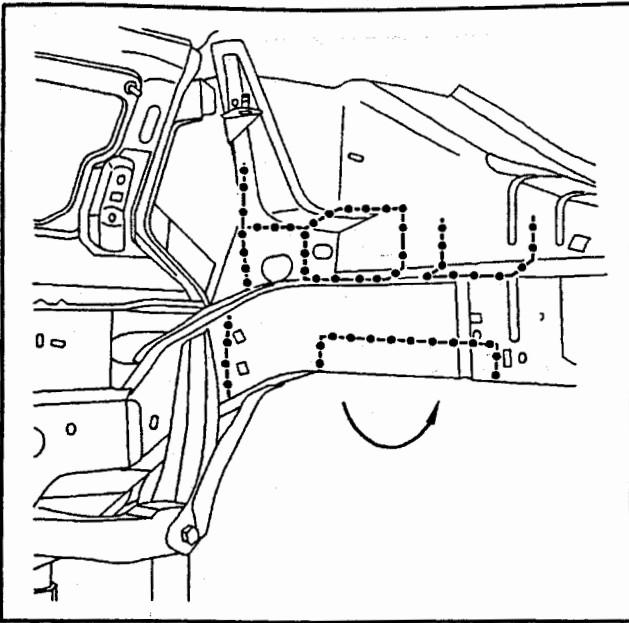


Fig : C4AP08LC

Samlefladerne rettes op og påføres svejsegrunder.

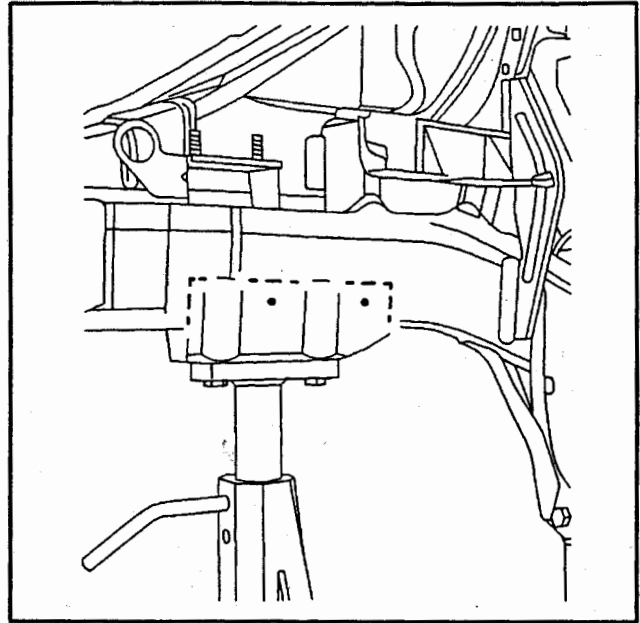


Fig : C4AP08QC

Beslaget anbringes.

Der udføres MAG-punktsvejsninger og MAG-fuldsvejsning.

4 - SVEJSNING

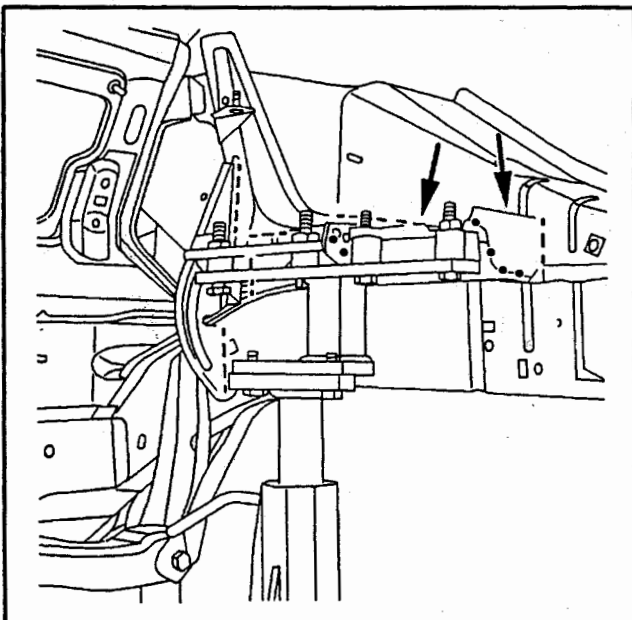


Fig : C4AP08MC

Forstærkningspladerne placeres.

Der laves en elektrisk modstands-punktsvejsning.

Der udføres MAG-punktsvejsninger og MAG-fuldsvejsning.

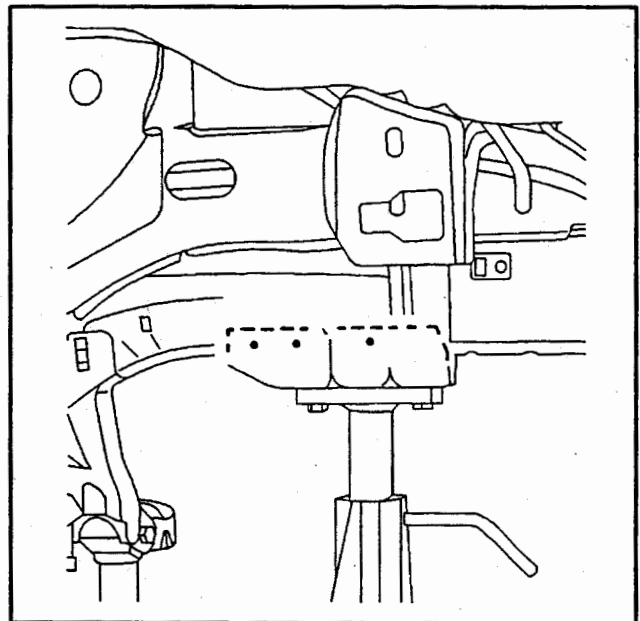


Fig : C4AP08RC

Der udføres MAG-punktsvejsninger og MAG-fuldsvejsning.

5 - BESKYTTELSE

I hulrum indsprøjtes produkt "C5".

FORBEREDELSE : HØJRE FORRESTE FORSTÆRKNING MOD KABINEN

UFRAVIGELIGT : Alle blanke overflader skal beskyttes vha. godkendt fremgangsmåde med elektrolytisk genforzinkning (zinkstation) : reference C8.

1 - IDENTIFIKATION AF RESERVEDEL

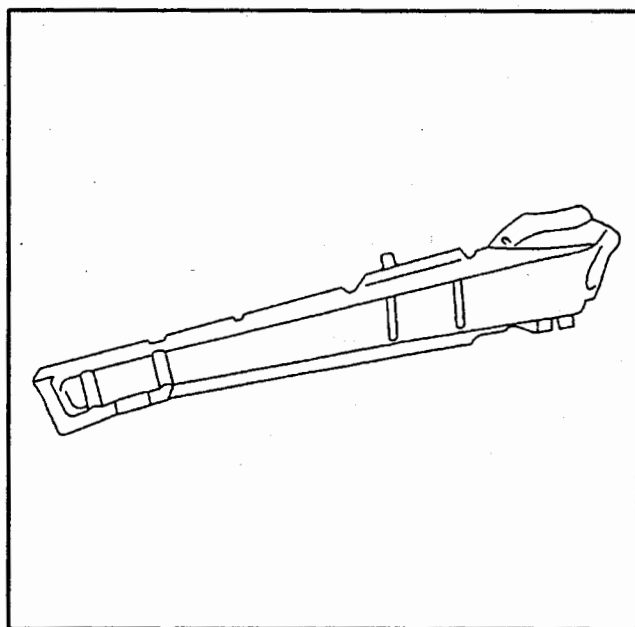


Fig : C4AP08SC

2 - UDSKÆRING

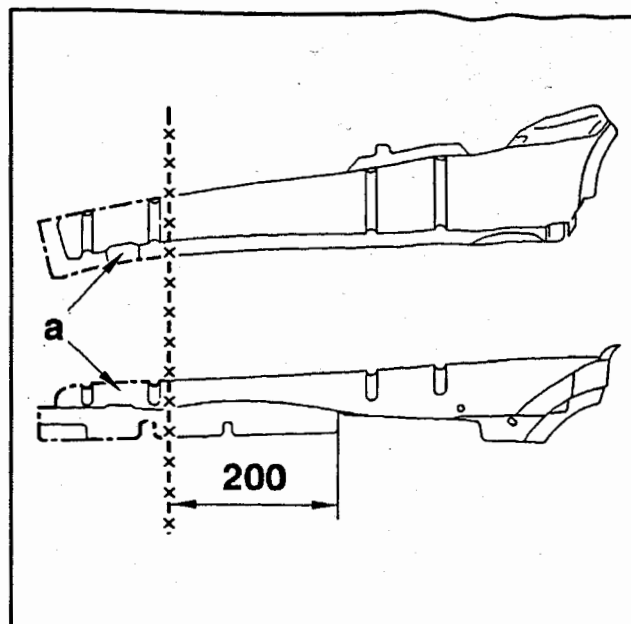


Fig : C4AP08TC

Der afmærkes, hvorefter der afskæres med en sav.
Fjern det markerede område "a".

3 - MONTERING

(se tilsvarende arbejdsoperation).

UDSKIFTNING : BAGESTE MELLEMBUND

BEMÆRK : Karrosseriet skal i rettebænk.

UFRAVIGELIGT : Alle blanke overflader skal beskyttes vha. godkendt fremgangsmåde med elektrolytisk genforzinkning (zinkstation) : reference C8.

1 - SUPPLERENDE OPERATIONER

Afmontering - montering :

- bagakslen
- bageste kofanger
- baglygterne
- kantliste
- låsen til bagklappen
- bagagerumstæppet
- sidebeklædningerne
- bagsædet med ryglæn
- den samlede bagplade

Frigør ledningsbundterne.

2 - IDENTIFIKATION AF RESERVEDEL

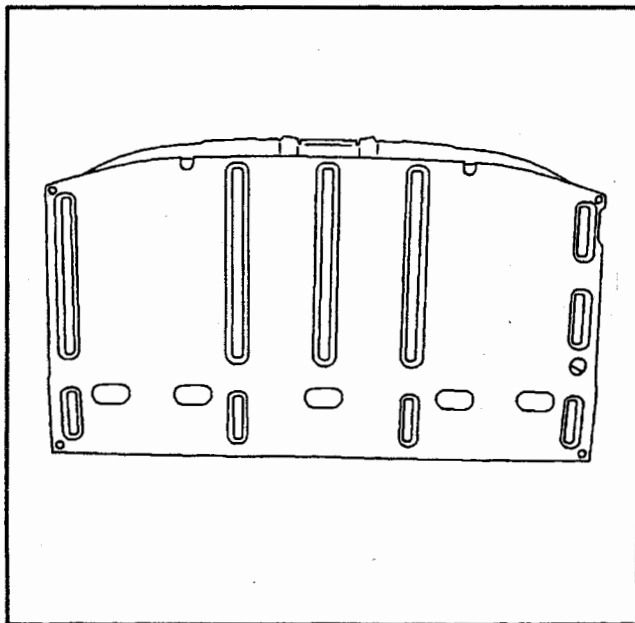


Fig : C4BP11MC

Bageste mellembund.

3 - KLARGØRING AF RESERVEDEL

De tilstødende kanter gøres klar og beskyttes med svejseprimer.

4 - AFHÆGTNING

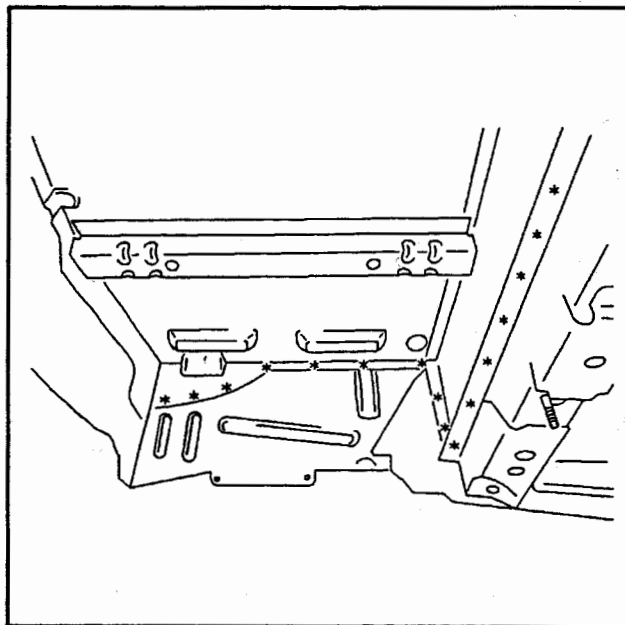


Fig : C4BP11NC

Fjern svejsepunktet vha. et 8 mm bor.
Udfør symmetrisk operation/arbejde.

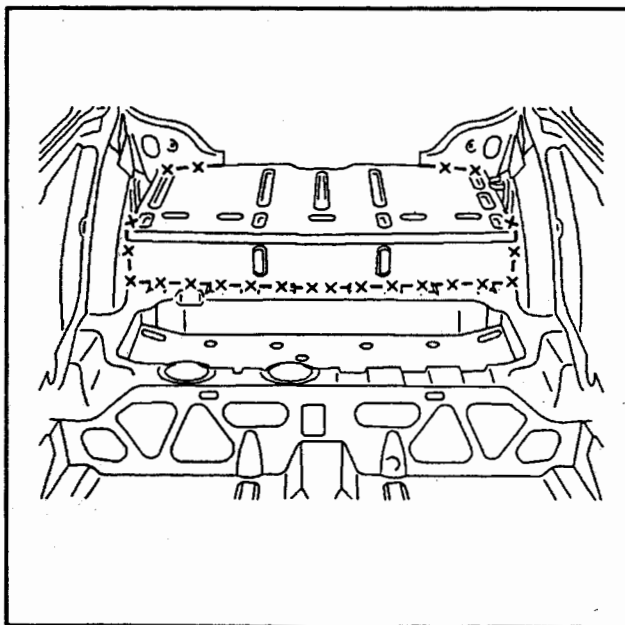


Fig : C4BP11PC

Udskæring foretages vha. bortslibning af MAG svejseresterne.
Afmontér bunden.

5 - RENGØRING, KLARGØRING AF KARROSSERI

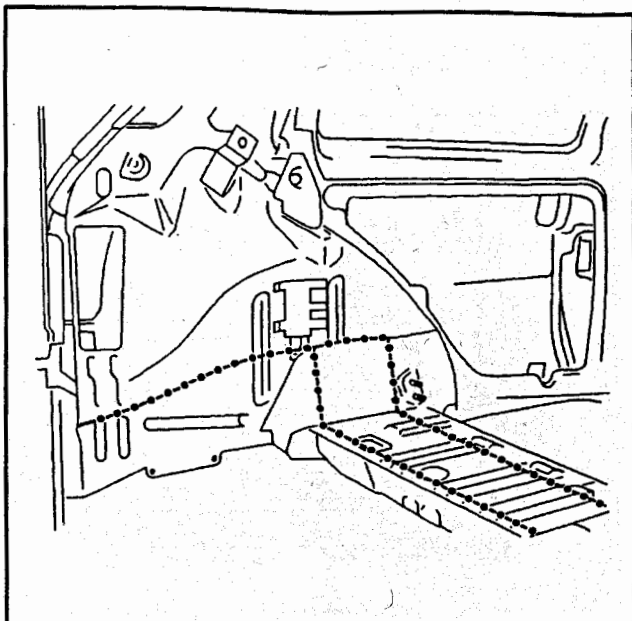


Fig : C4BP110C

Samlefladerne rettes op og påføres svejsegrunder.
Udfør symmetrisk operation/arbejde.

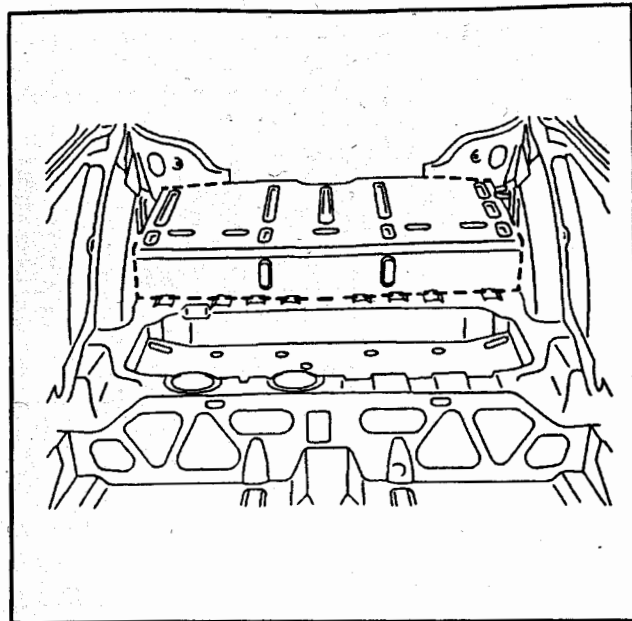


Fig : C4BP115C

Foretag MAG-fuldsvejsning.

6 - SVEJSNING

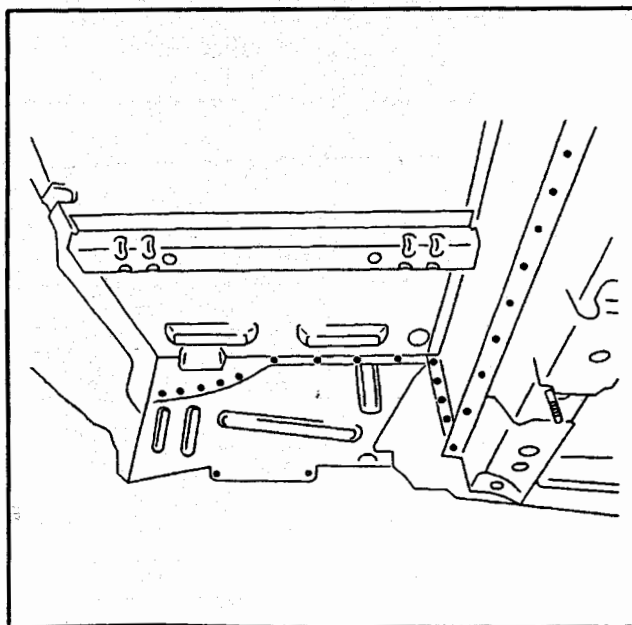


Fig : C4BP11RC

Monter bunden.

Der laves en elektrisk modstands-punktsvejsning.
Der udføres MAG-punktsvejsninger.
Udfør symmetrisk operation/arbejde.

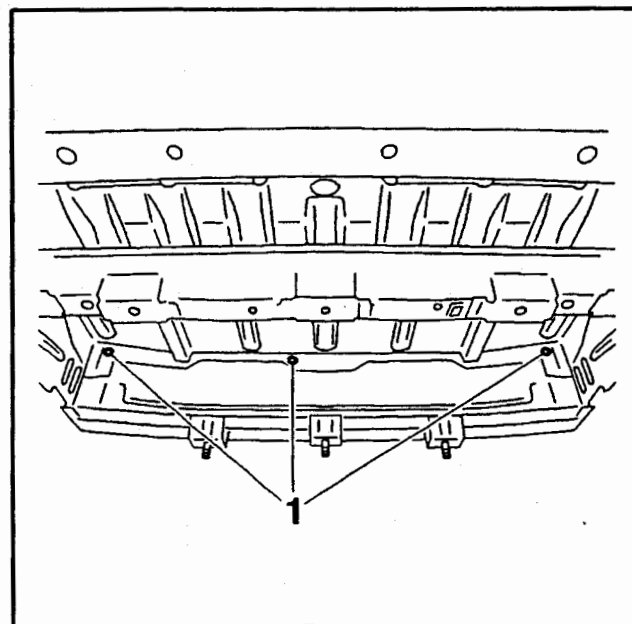


Fig : C4BP11TC

UFRAVIGELIGT : De 3 huller (1) skal udbores til Ø 14 mm.

7 - BESKYTTELSE

I hulrum indsprøjtes produkt "C5".

UDSKIFTNING : SAMLET BAGPLADE

BEMÆRK : Karrosseriet skal i rettebænk.

UFRAVIGELIGT : Alle blanke overflader skal beskyttes vha. godkendt fremgangsmåde med elektrolytisk genforzinkning (zinkstation) reference C8.

1 – SUPPLERENDE OPERATIONER

Afmontering – montering :

- baghjulene
- bageste kofanger
- baglygterne
- kantliste
- låsen til bagklappen
- bagagerumstæppet
- batterikasseenhed (med tilhørende strømforsyning)

Frigør ledningsbundterne.

2 – IDENTIFIKATION AF RESERVEDEL

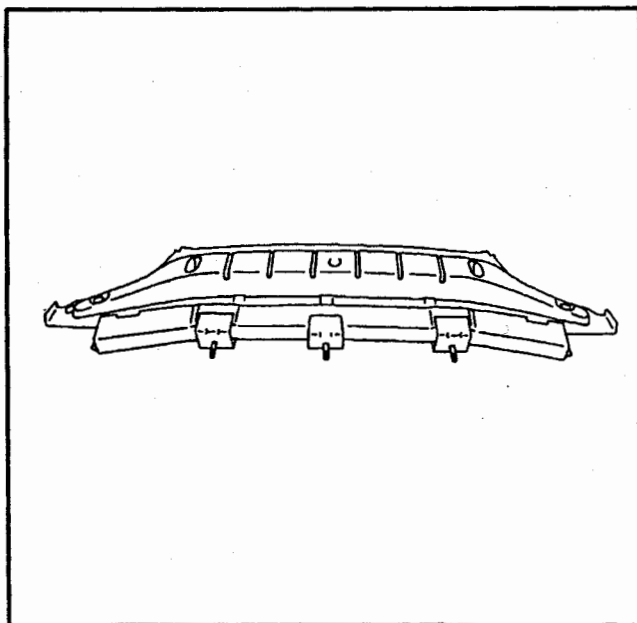


Fig : C4BP11UC
Samlet bagplade.

3 – KLARGØRING AF RESERVEDEL

De tilstødende kanter gøres klar og beskyttes med svejseprimer.

4 – AFHÆGTNING

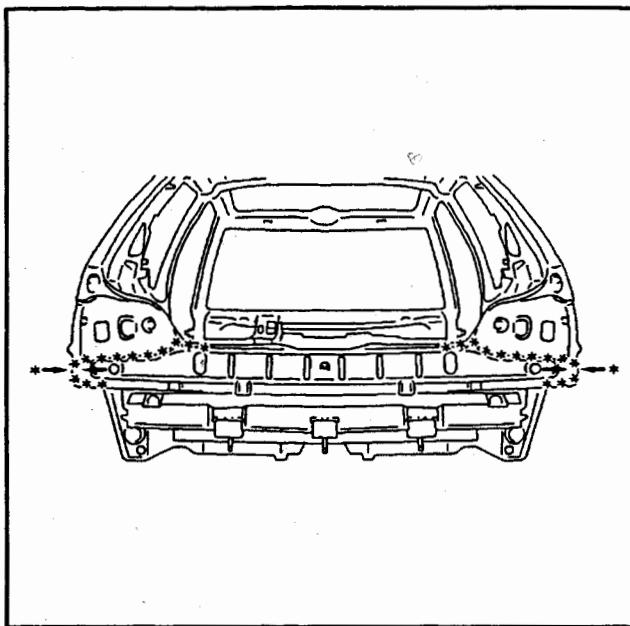


Fig : C4BP11VC
Fjern svejsepunkterne ved hjælp af et 8 mm bor.

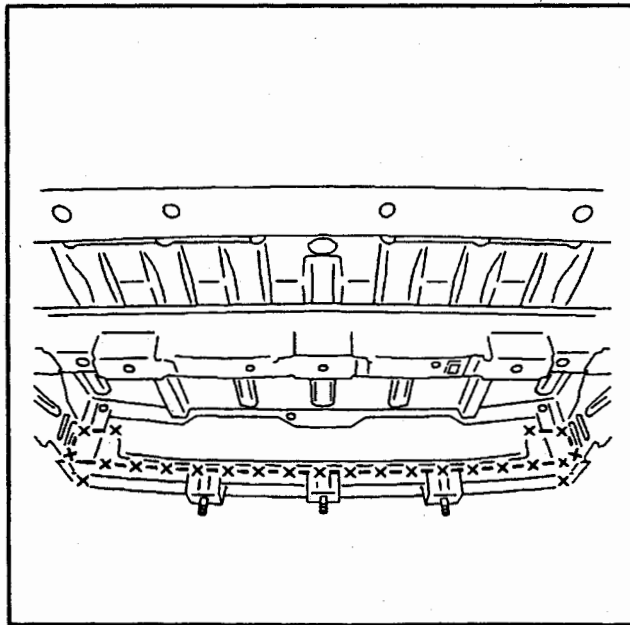


Fig : C4BP11WC
Udskæring foretages vha. bortslibning af MAG svejseresterne.

6 - SVEJSNING

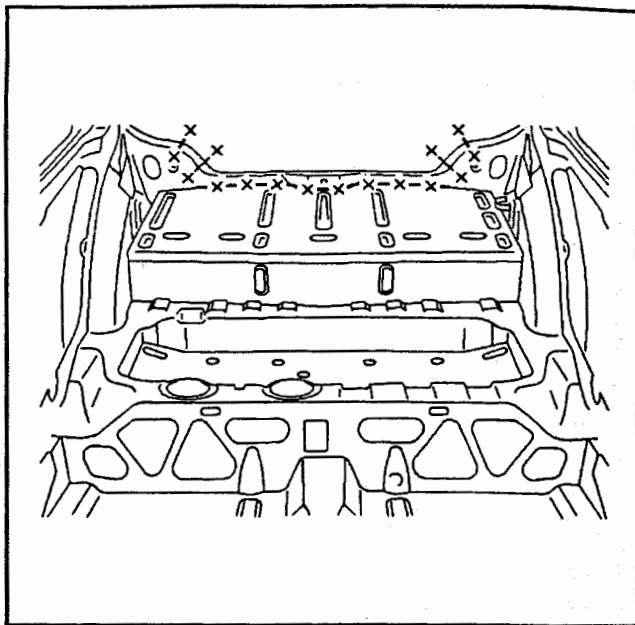


Fig : C4BP11XC

Udskæring foretages vha. bortslibning af MAG svejseresterne.

Fjern svejsepunktet vha. et 8 mm bor.

Afmonter det samlede bagpanel.

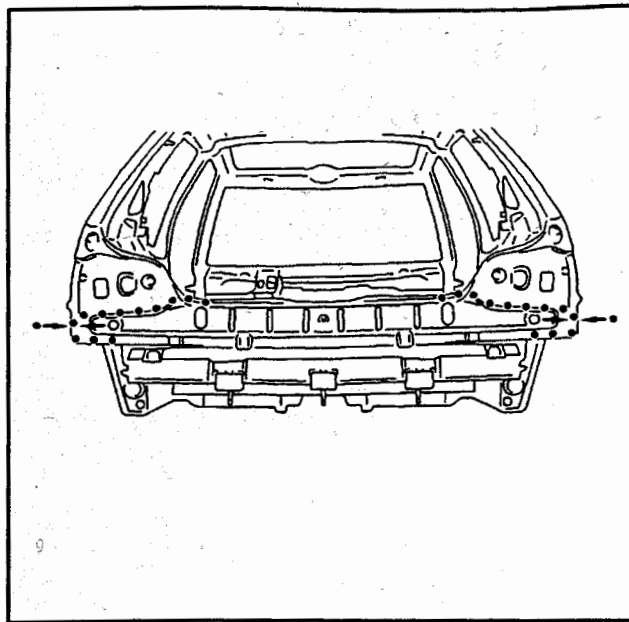


Fig : C4BP11ZC

Monter det samlede bagpanel.

Der laves en elektrisk modstands-punktsvejsning og MAG-punktsvejsninger.

5 - RENGØRING - KLARGØRING AF KARROSSERI

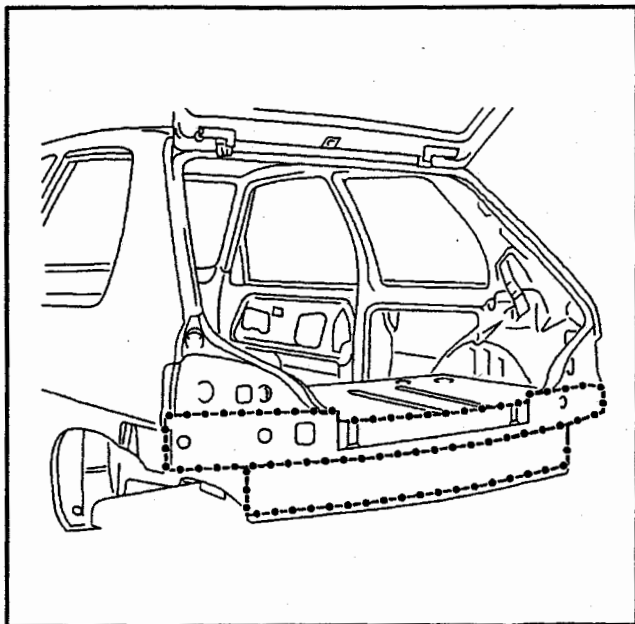


Fig : C4BP11YC

Samlefladerne rettes op og påføres svejsegrunder.

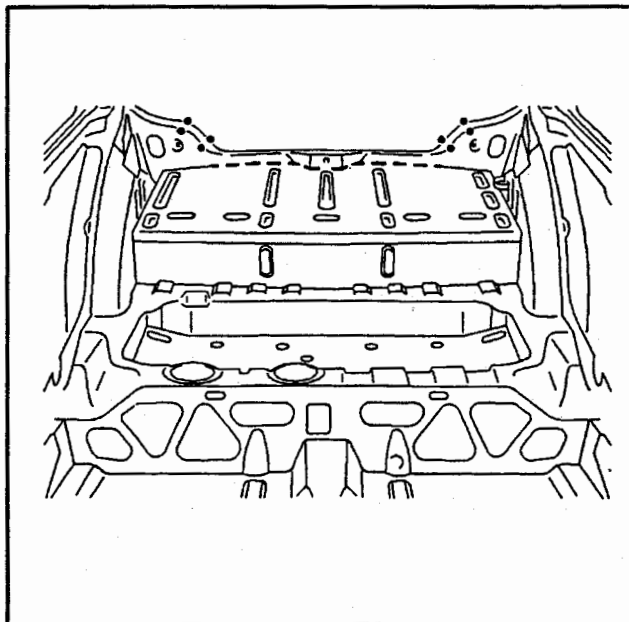


Fig : C4BP120C

Der laves en elektrisk modstands-punktsvejsning.

Der udføres MAG-punktsvejsninger og MAG-fuldsvejsning.

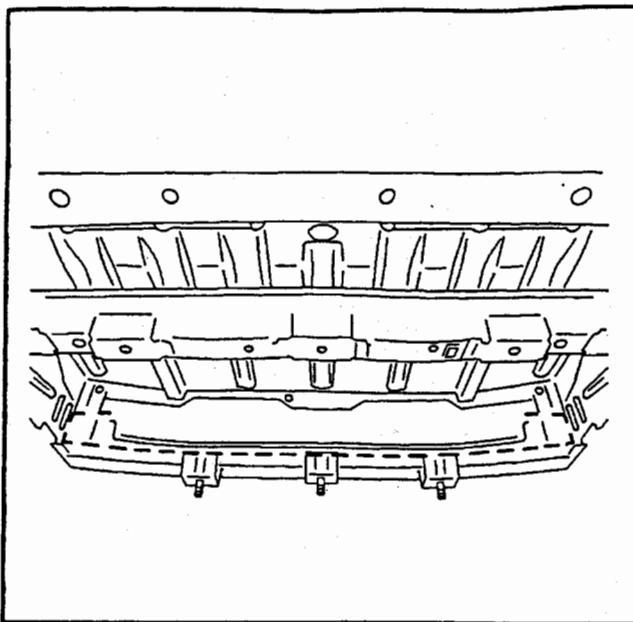


Fig : C4BP121C

Foretag MAG-fuldsvejsning.

7 - BESKYTTELSE

I hulrum indsprøjtes produkt "C5".