

CARROSSERIE

important. — Ne pas pointer le bord inférieur du bas de marche.

- Mettre en place le renfort de charnons et maintenir avec pinces étaux.
- Présenter la porte AR et régler le renfort en fonction des jeux.
- Pointer le renfort de charnons sur le pied.
- Déposer la porte AR.

Nota. — La doublure de pied sera assemblée après soudage (voir paragraphe soudage par points).

Soudage par points

- Renfort de charnons à l'intérieur du pied.
- Doublure sur pied.
- Bas de marche avec bord supérieur de longeron latéral.

Nota. — Ne pas souder le bord inférieur du bas de marche pour permettre le passage d'une lame de redressement lors du soudage oxyacétylénique.

Soudage oxyacétylénique

- Sur bas de marche : zones sciées.
- Sur partie supérieure de pied = jonction.
- Sur partie supérieure de doublure = jonction.
- Sur partie inférieure de doublure = 2 ancrages. liaison doublure - plancher.

Nota. — Après planage des soudures oxyacétylénique, terminer soudage par points, sur bord inférieur de bas de marche.

Brasage

- Sur tôle d'étanchéité (2 ancrages)

Contrôle

- Disquer les soudures oxyacétyléniques et brasures.
- Présenter les portes AV & AR, contrôler les jeux.

Etanchéité

- Poser cordon de mastic autour des charnons après dépose des portes.

Remplacement pavillon et baie

Déposer :

- Sièges AV - Banquette et dossier AR.
- Planche à paquets, pare-brise.
- Lunette AR, Ailes AV D & G.
- Plafonnier, rétroviseur, pare-soleil D & G.
- Enjoliveurs de gouttières, planche de bord.
- Ensemble climatiseur, essuie-glace, colonne de direction.
- Portes AV et AR D & G, tôle d'auvent.
- Tapis de sol AV & AR.
- Joints d'entrée de portes AV & AR D & G.
- Garniture et insonorisant de patch.
- Garniture de pavillon.
- Traverse renfort de pavillon.
- Insonorisant de pavillon.

Nota. — Dégager le fil d'alimentation du plafonnier de l'intérieur de la traverse supérieure d'encadrement et du montant de baie AV (attacher à son extrémité un fil métallique, qui permettra sa mise en place lors du remontage).

Découper

Intérieur voiture

- Sur montant de pare-brise découper de bas en haut jusqu'à la liaison avec la couronne supérieure de panneau de côté.

Extérieur voiture

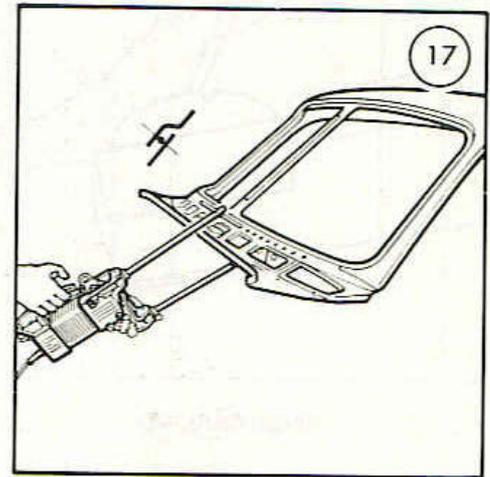
- Traverse d'auvent sur passage de roue et tablier.
- Montant de baie avec panneau de côté dans gouttière.
- Partie AR avec partie supérieure encadrement lunette.

Présentation du pavillon et assemblage

Nota. — Dans le cas où le jet d'eau est à remplacer, le positionner selon soyage et souder.

- Positionner l'ensemble pavillon - traverse d'auvent à l'intérieur des jets d'eau, vérifier le bon accostage dans les rayons, maintenir en place.

Soudage par points



(Fig. CAR. 49)

- Soudage pavillon sur traverse d'auvent (porte-électrodes 256 A).
- Soudage jet d'eau sur côté de caisse (double-points DP 38).
- Soudage pavillon sur gouttière (porte-électrodes 242 A)

Soudage oxyacétylénique

- Liaison : Passage de roue - traverse d'auvent.
- Partie supérieure et inférieure encadrement de baie sur panneau de côté.
- Partie inférieure d'encadrement de baie sur pied AV.

Brasage

- Tôle de pavillon avec encadrement de lunette AR.
- Liaison : jet d'eau - encadrement porte AR - patch.
- Traverse d'auvent sur passage de roue.
- Traverse d'auvent - pied AV - passage de roue.

Contrôle

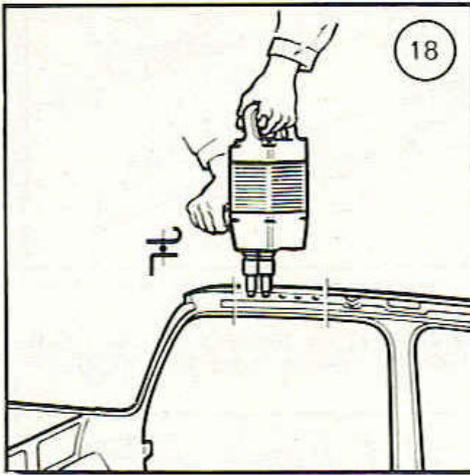
- Etanchéité des brasures.
- Planéité des brasures.
- Planéité des bords de l'encadrement de lunette.
- Aspect des points de soudure.

Etanchéité

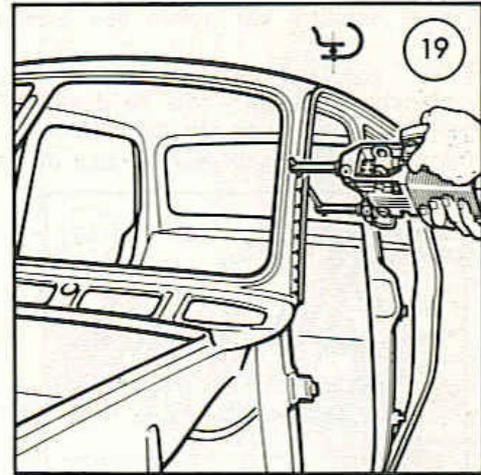
— Pose d'un cordon mastic dans gouttières D & G.

Nota. — Eviter les surcharges de produit nuisibles lors de la pose de l'enjoliveur de gouttière.

- Zone tablier et passage de roue.
- Réfection cordons intérieur coffre.

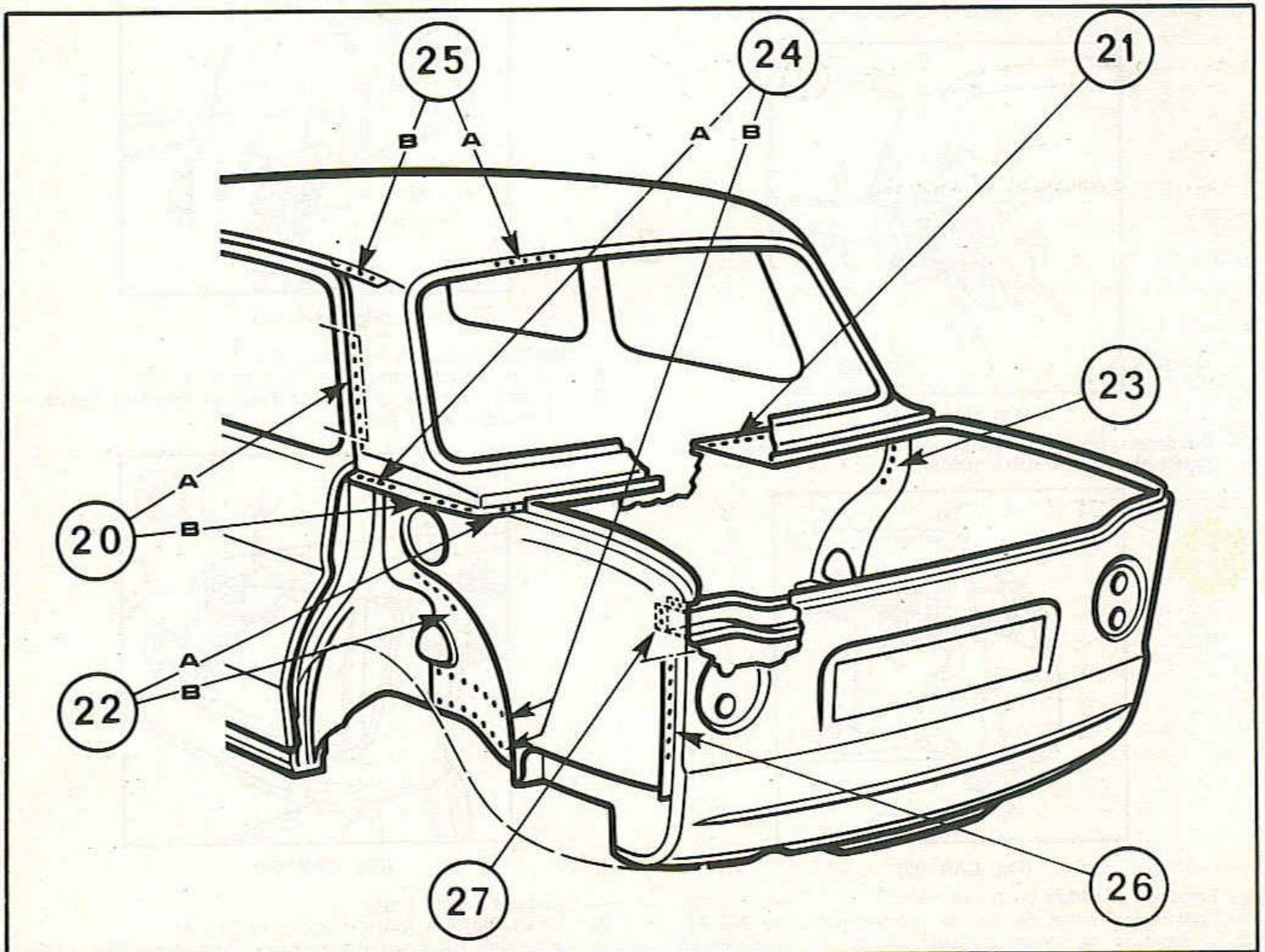


(Fig. CAR. 50)



(Fig. CAR. 51)

Soudage par points

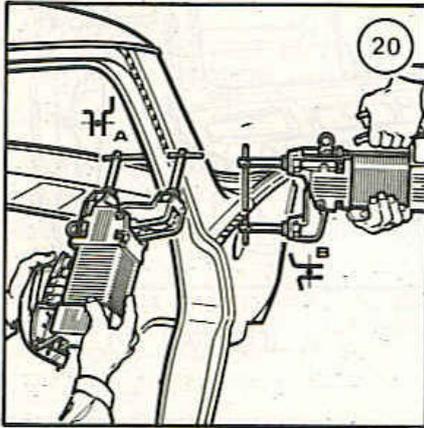


(Fig. CAR. 52)

CARROSSERIE

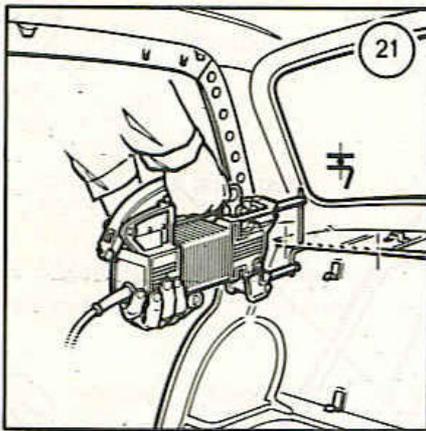
PARTIE ARRIERE

- Assemblage et soudure par points des éléments de tôlerie.
- Partie arrière : panneau de lunette arrière - passage de roue - planche à paquet - tôle de dossier - pavillon - panneau arrière - panneau de côté.
- Les repères chiffrés renvoient aux dessins de détail.



(Fig. CAR. 53)

- Soudage montant latéral de panneau de lunette sur :
A : panneau de côté de caisse.
B : passage de roue (porte-électrodes ARO 242 A).



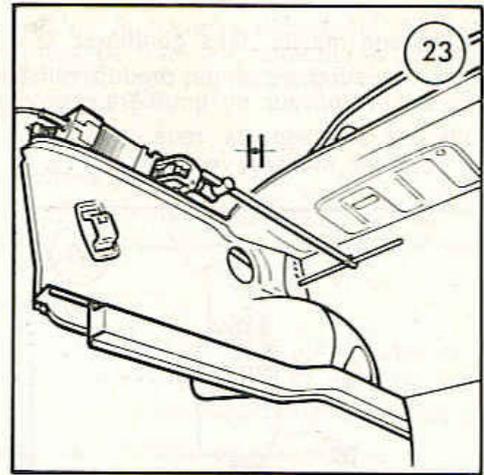
(Fig. CAR. 54)

- Soudage planche porte-paquets sur tôle de dossier (porte-électrodes ARO 106.347).



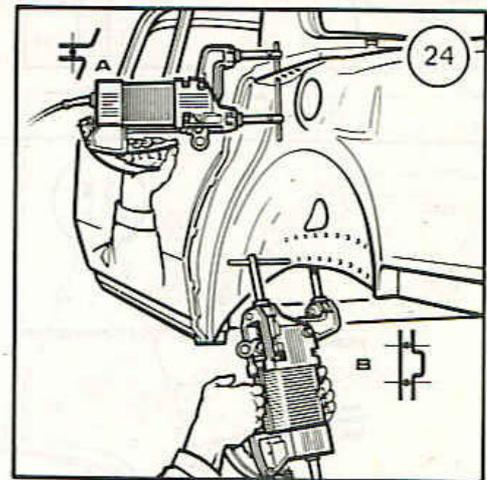
(Fig. CAR. 55)

- Soudage passage de roues sur :
A : partie inférieure de lunette (porte-électrodes 242 A)
B : soudure complète du passage de roue liaison en recouvrement (porte-électrodes ARO 100485)



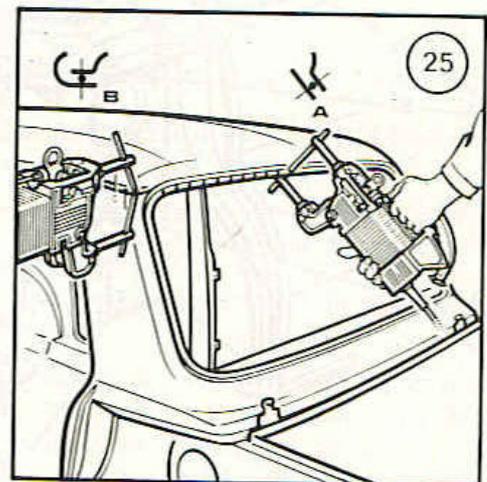
(Fig. CAR. 56)

- Soudage complet du passage de roue liaison en recouvrement. (porte-électrodes ARO 103663)



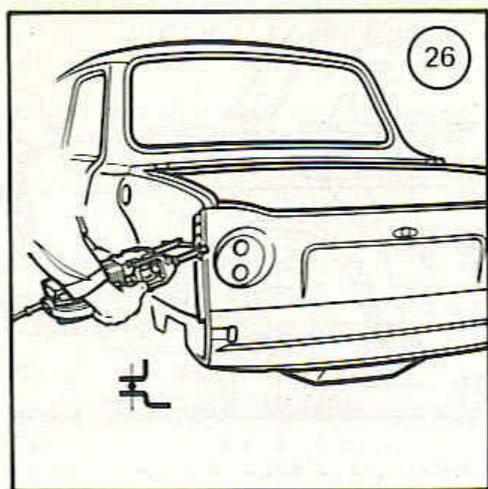
(Fig. CAR. 57)

- Soudage passage de roue sur :
A : partie latérale inférieure de lunette arrière
B : longeron arrière bords supérieur et inférieur (porte-électrodes ARO 242 A)



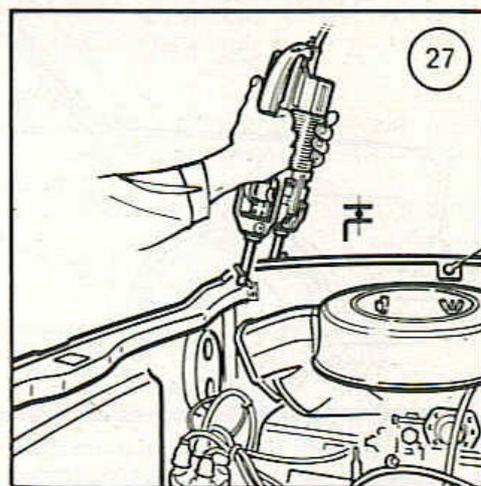
(Fig. CAR. 58)

- Soudage pavillon sur :
A : lunette arrière (porte-électrodes 242 A)
B : éléments de gouttière arrière (porte-électrodes ARO 252 A).



(Fig. CAR. 59)

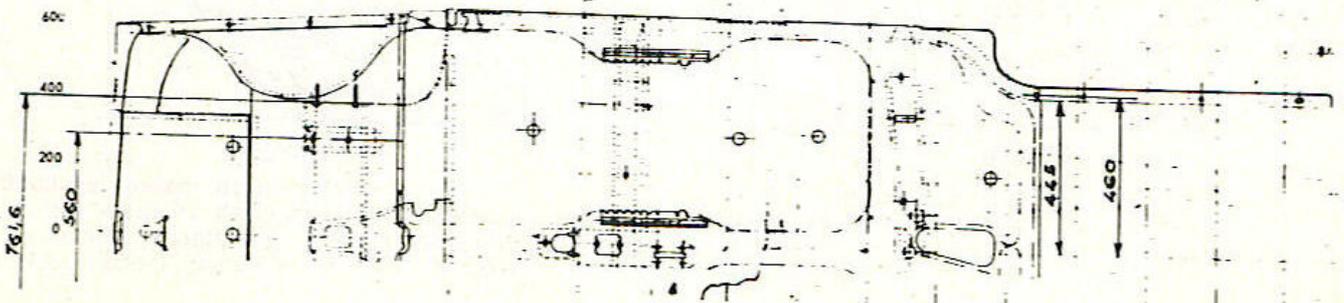
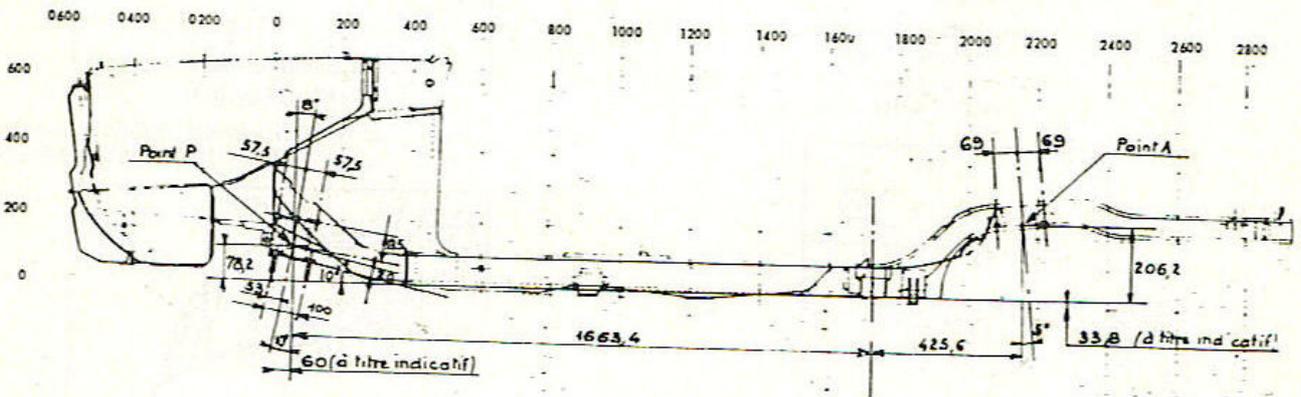
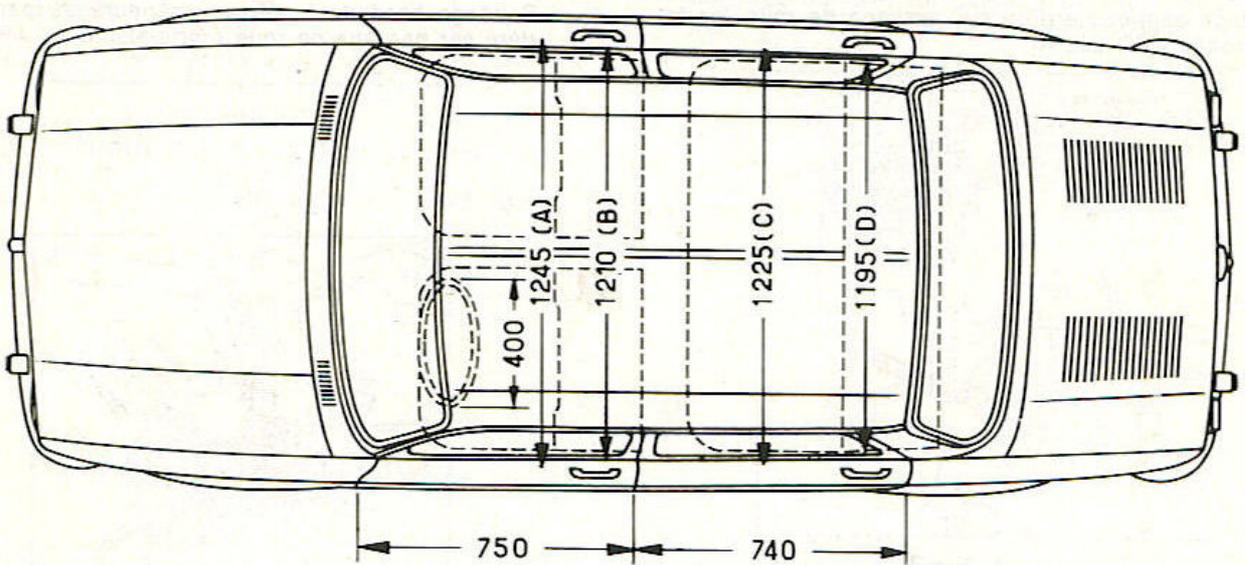
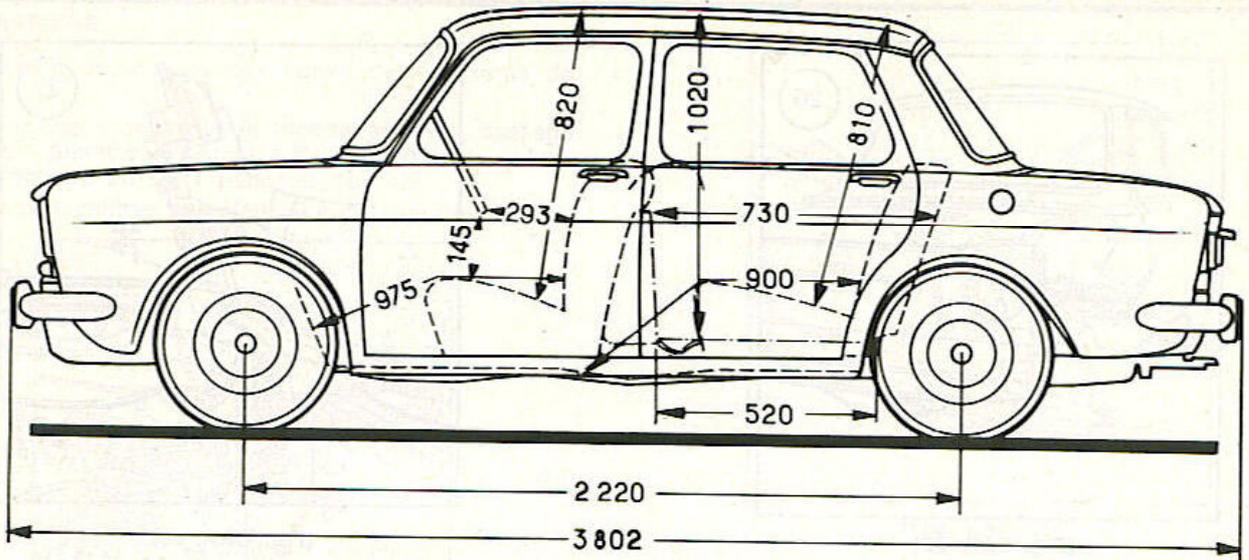
— Soudage panneau arrière sur passage de roue (porte-électrodes ARO 252 A)



(Fig. CAR. 60)

— Soudage bord de traverse supérieure de panneau arrière sur passage de roue (porte-électrodes ARO 252 A)

CONTROLE DE LA CAISSE AU MARBRE



FERRURES DE MONTAGE, RÉF. PD 39978 T, POUR CAISSE SIMCA 1000 SUR LE MARBRE UNIVERSEL CELETTE, RÉF. PD 20775 A

L'adaptation des ferrures sur le marbre se fait en respectant l'ordre de montage. Les chiffres pairs frappés sur les ferrures doivent être situés sur le côté droit du marbre (sens de marche du véhicule) et les chiffres impairs sur le côté gauche.

Le jeu de ferrures comprend :

Pièce A : support mobile contrôlant la position des trous de fixation pare-chocs AV.

Pièces B et C : fixées sur traverse D : support mobile contrôlant la position fixation suspension AV.

Pièces E et F : traverses intermédiaires contrôlant la position du bas de caisse.

Pièces G : traverse intermédiaire contrôlant la position du trou de centrage et des trous de fixation du berceau du groupe motopropulseur.

Pièces H : support mobile contrôlant la fixation intermédiaire du berceau du groupe motopropulseur.

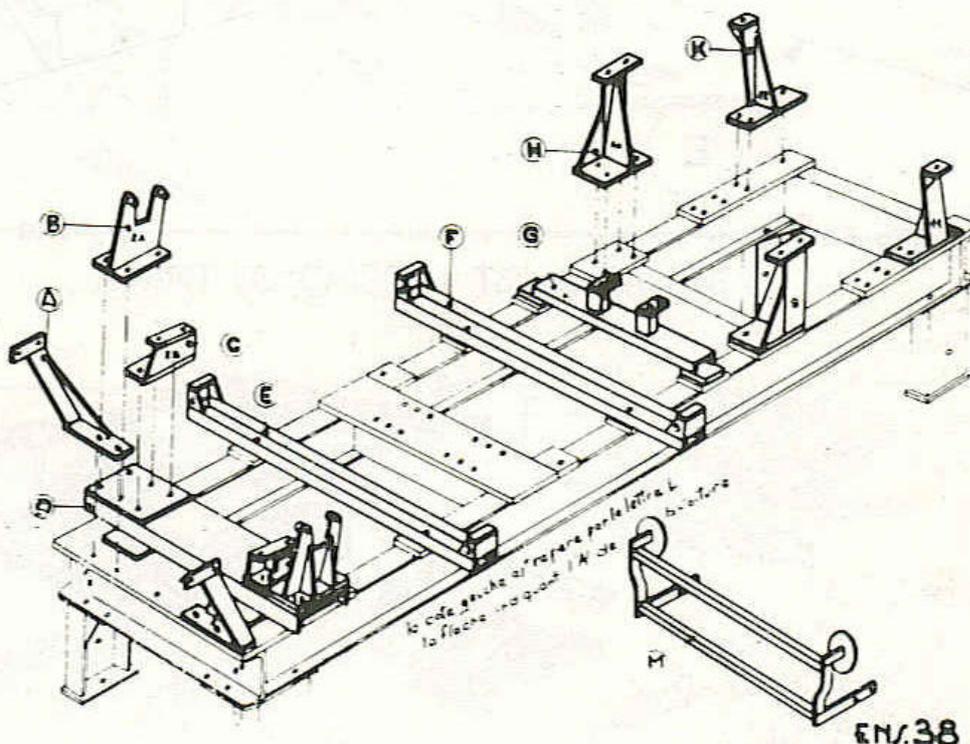
Pièce K : support mobile contrôlant la position des extrémités de longerons AR.

Pièce M : gabarit contrôlant le positionnement du panneau de la face AV, à partir des points de fixation de pare-chocs.

A partir des modèles 1969 (série E), la fixation du ressort de suspension AV a été modifiée.

Cette modification a entraîné le déplacement des trous de passage des goujons de fixation du ressort de 5,5 mm vers l'AR, sur les goussets de suspension.

Pour le passage au marbre des caisses, à partir du modèle 1969, il y aura lieu d'utiliser les supports réf. PD 20921 M, déjà utilisés pour le Coupé Simca 1200 S, en remplacement des supports "C" de l'ensemble Celette réf. PD 39978 T.

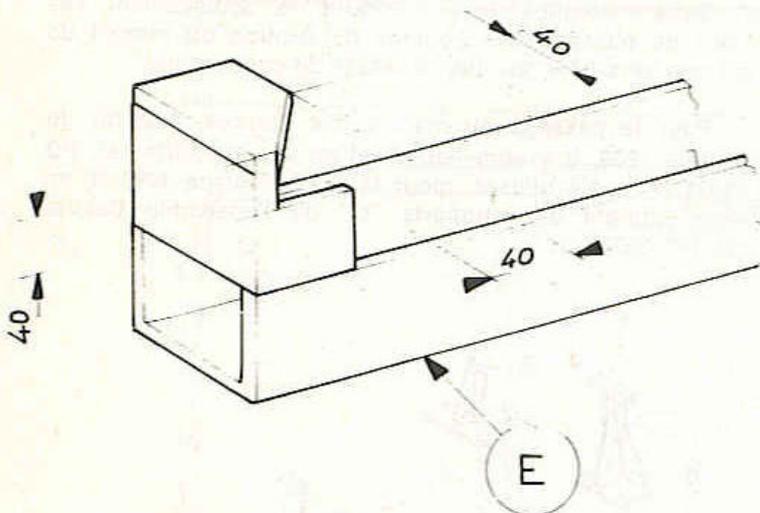


Modifications sur ferrures pour marbre de redressement carrosserie

Pour permettre la mise au marbre d'une caisse à partir du "renforcement CRASH", il est nécessaire de modifier la forme et la position sur le marbre de la traverse AV de soutien des longerons latéraux (E) (fig. CAR. 13) de l'ensemble des ferrures.

a) Modification de forme :

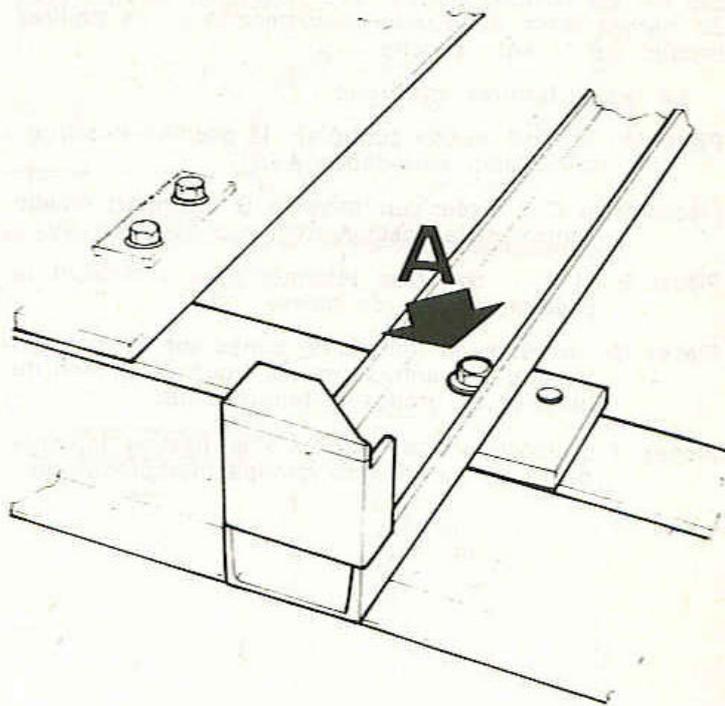
Echancrer les extrémités de la traverse suivant fig. CAR. 13).



(Fig. CAR. 13)

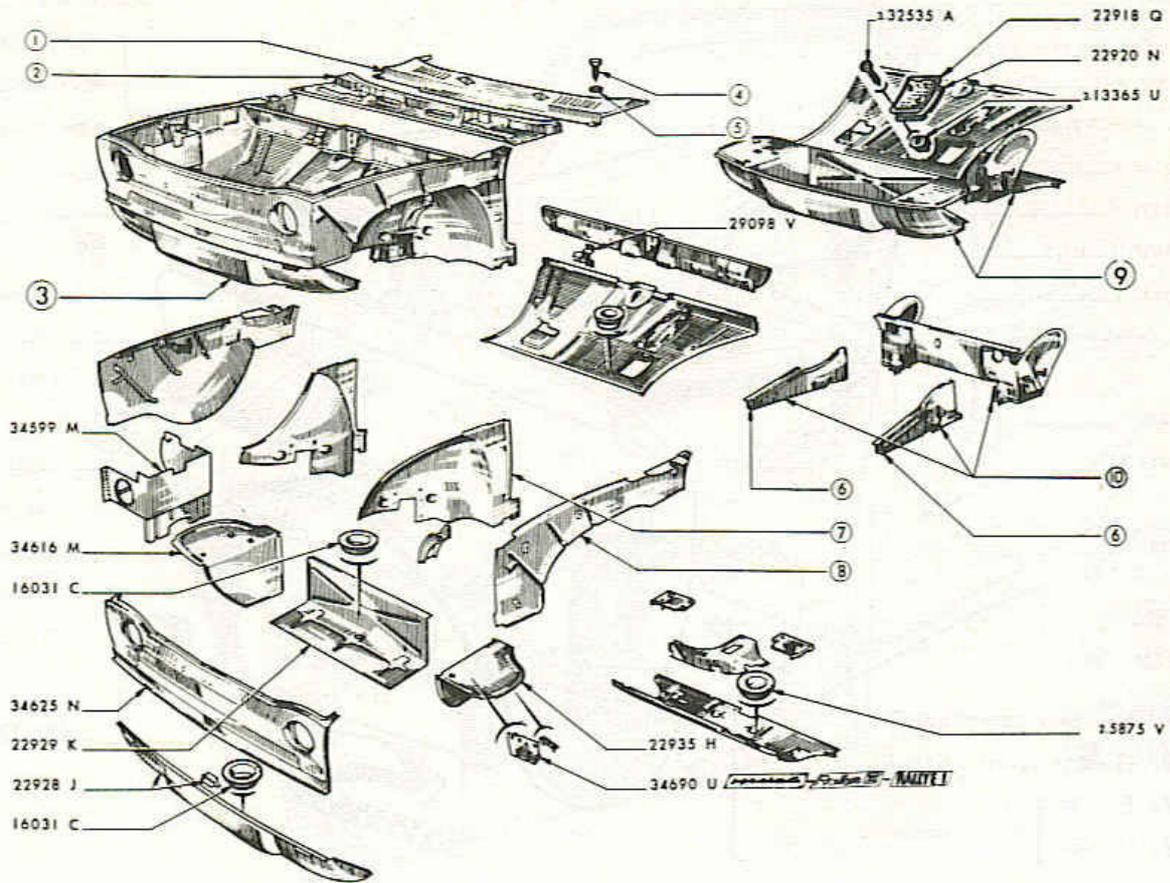
b) Modification de position :

Fixer la traverse par les trous (A) (fig. CAR. 14), précédant ceux normalement utilisés jusqu'alors.

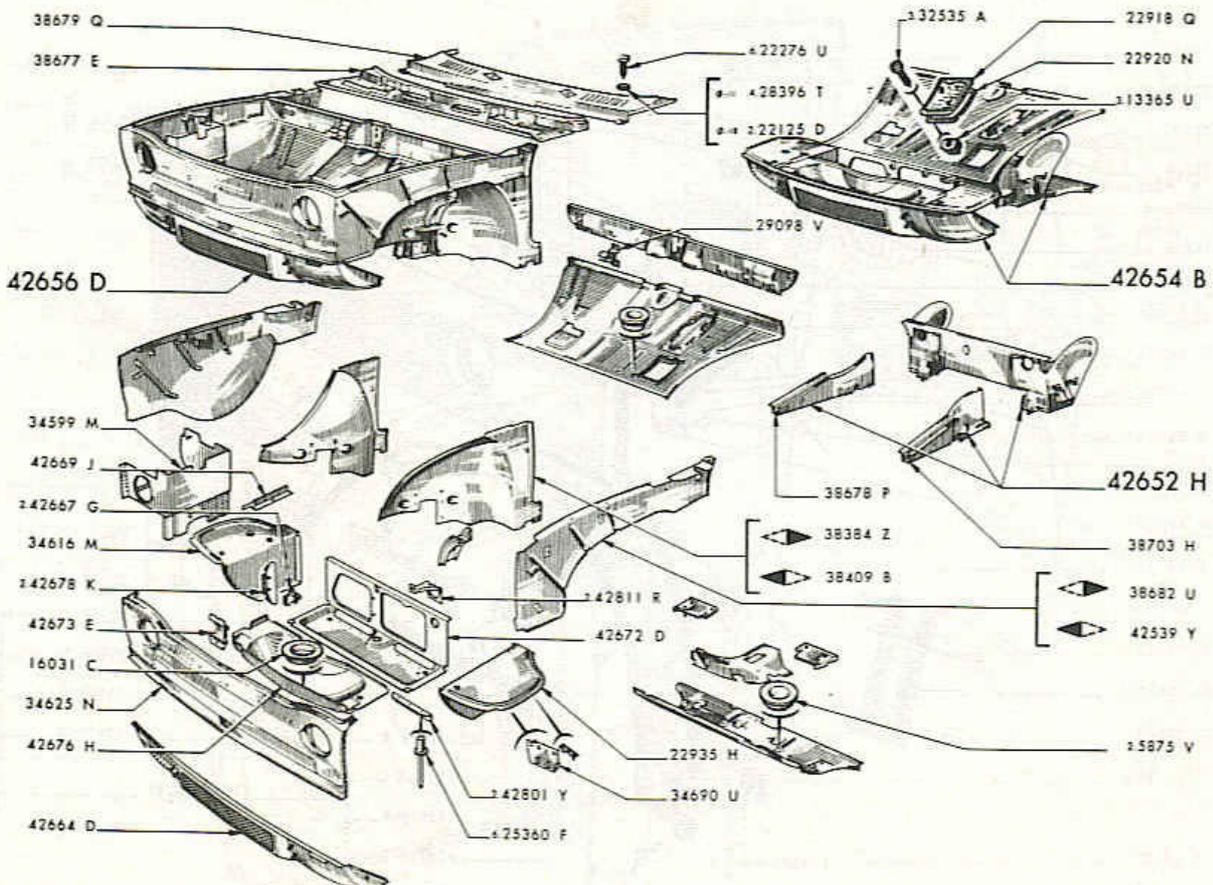


(Fg. CAR. 14)

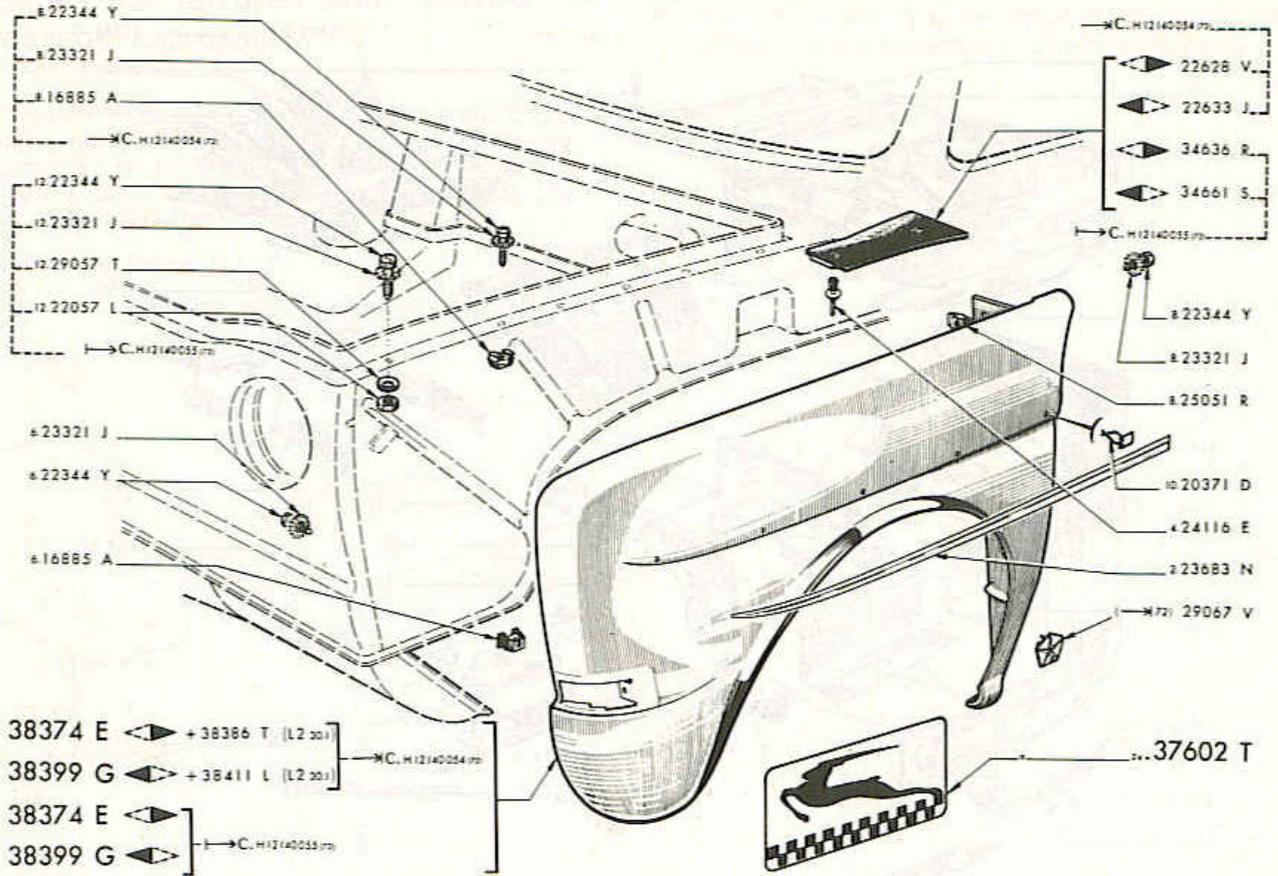
AVANT DE CAISSE - Tôlerie RALLYE 1



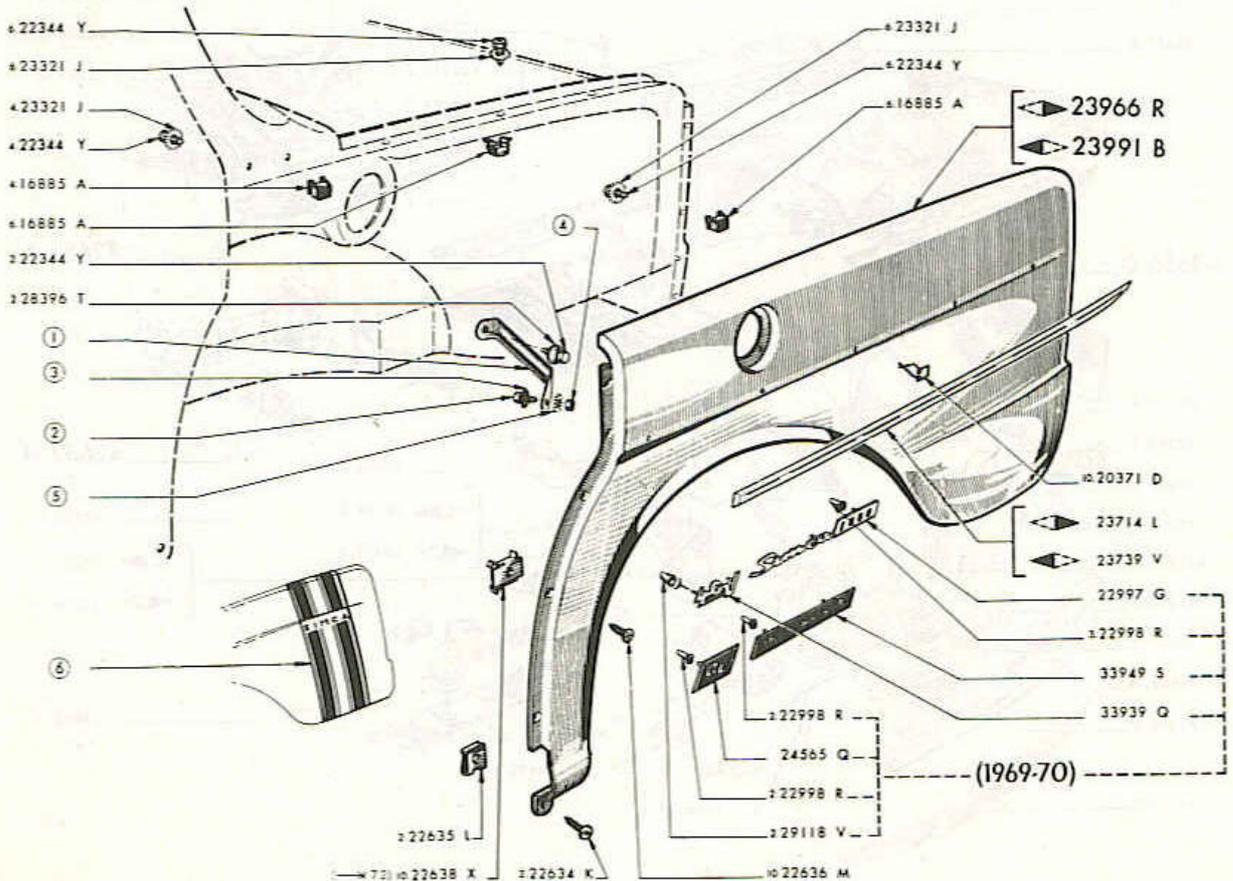
AVANT DE CAISSE - Tôlerie RALLYE 2



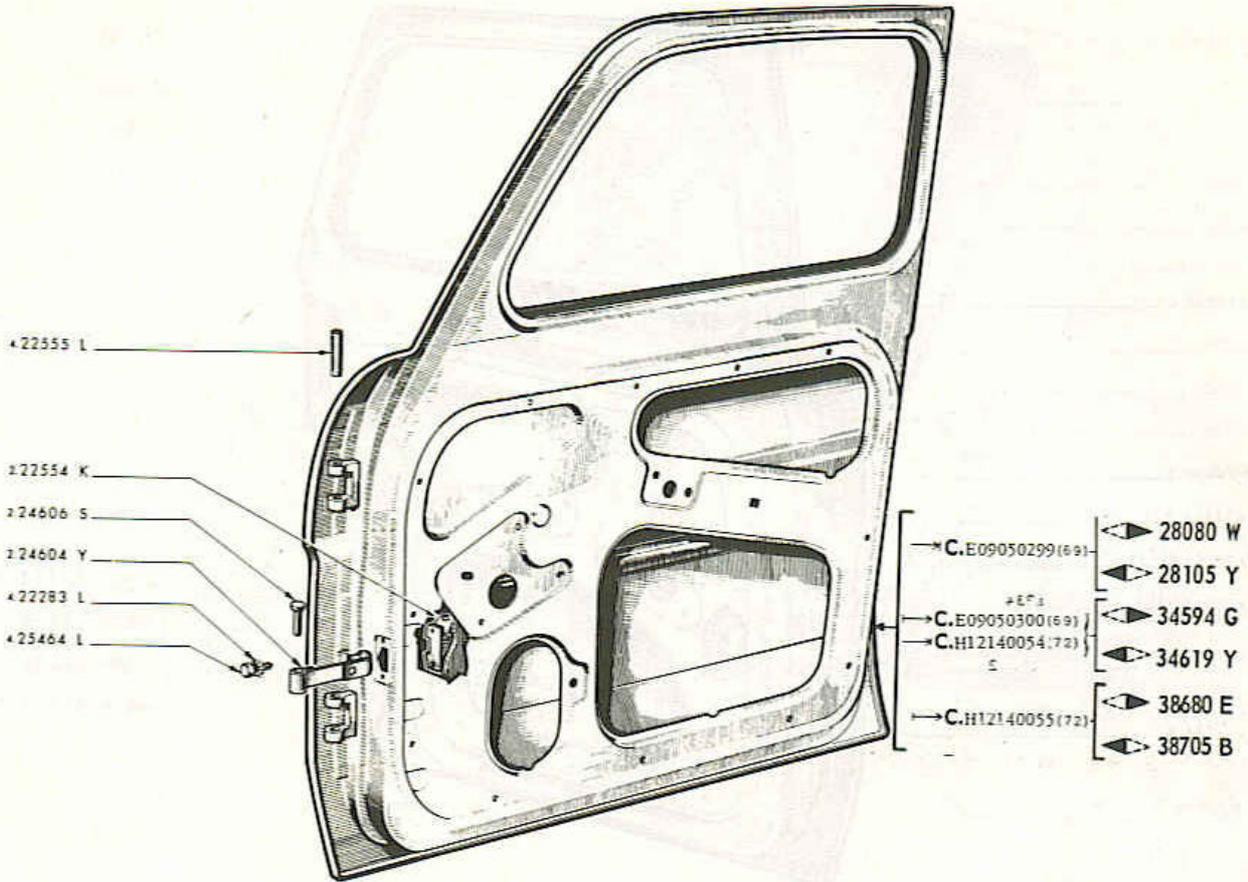
AILES AVANT



AILES ARRIÈRE



PORTES AVANT - Tôlerie



PORTES AVANT - Serrures

