

Fig. 1

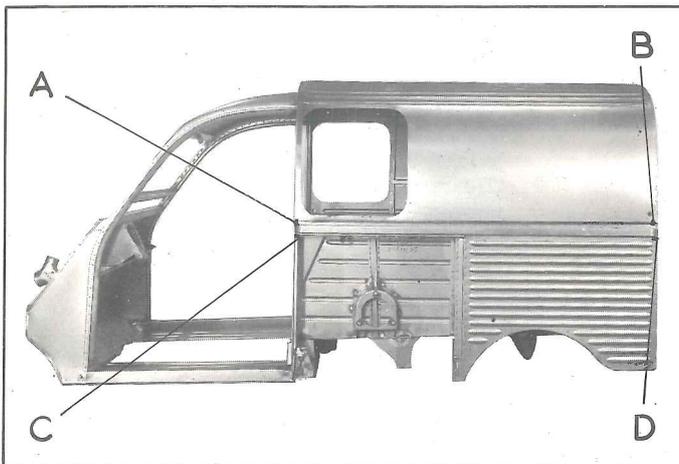


Fig. 2

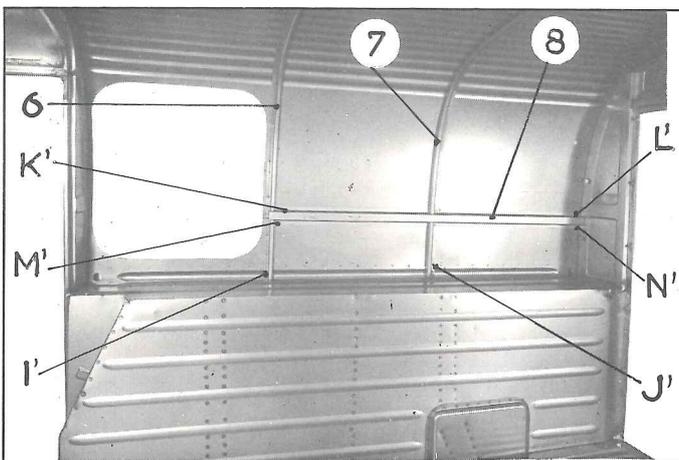


Fig. 3

DEPOSE.

1. Relever le bord rabattu en CEGC' et DFHD'.
2. Dessouder en CEGC' et DFHD'.
3. Dessouder en AB et A'B'.
4. Dessouder en CD et C'D'.
5. Débraser en C, D, C' et D' (voir fig. 1 et 2).

POSE.

NOTA : Le Service des pièces détachées ne livre que des pavillons de caisse en trois pièces.

6. Présenter les parties latérales 1 et 2 (fig. 1 et 4) en les engageant entre les tôles 4, 5 (fig.4), puis les brider.
7. Présenter les arceaux 6 et 7 ainsi que les renforts 8 et 9 (fig. 1 et 3), puis les brider.
8. Enduire de mastic «électro-plastique» en EF et GH.
9. Présenter la partie centrale 3 (fig. 1).
10. Souder en CEGC' et DFHD', en AB et systématiquement en A'B', en CD et systématiquement en C'D', en EF et GH, l'arceau 6 en II', l'arceau 7 en JJ' en KL et systématiquement en K'L', en MN et systématiquement en M'N'.
11. Rabattre les bords en CEGC'et DFHD'.
12. Braser en C, C', D et D'.

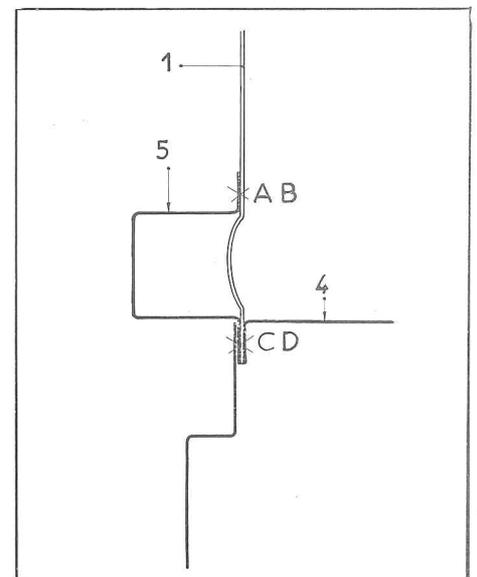


Fig. 4