

POSE DU LONGERON AVANT SUR CAMIONS F - DIRECTIVES DE POSE

NÉCESSAIRE		
Référence	Désignation	Quantité
HC3B-16E060-A*	Renfort d'aile intérieure avant (côté droit)	1
SKHC3B-16E060-AC	Fiche d'instructions	1

NÉCESSAIRE		
Référence	Désignation	Quantité
HC3B-16E061-A*	Renfort d'aile intérieure avant (côté gauche)	1
SKHC3B-16E060-AC	Fiche d'instructions	1

HORS NÉCESSAIRE (SE PROCURER LOCALEMENT)		
Référence	Désignation	Quantité
W708777-S900C	Rivet aveugle	15
W702512-S900C	Rivet aveugle	2
W717793-S439	Boulon	2
Motorcraft TA-1, 3M 8115 ou Fusor 108B	Adhésif pour panneau métallique	1

DIRECTIVES GÉNÉRALES :

- Les réparations sur l'aluminium doivent être effectuées à l'écart et protégées des postes de travail sur l'acier, et les outils utilisés sur l'aluminium doivent être isolés des outils utilisés sur l'acier.

REMARQUE: Si la liste des pièces et la méthode de réparation demandent l'utilisation de rivets auto-perceurs, les rivets de rechange doivent être posés à côté des rivets d'origine.

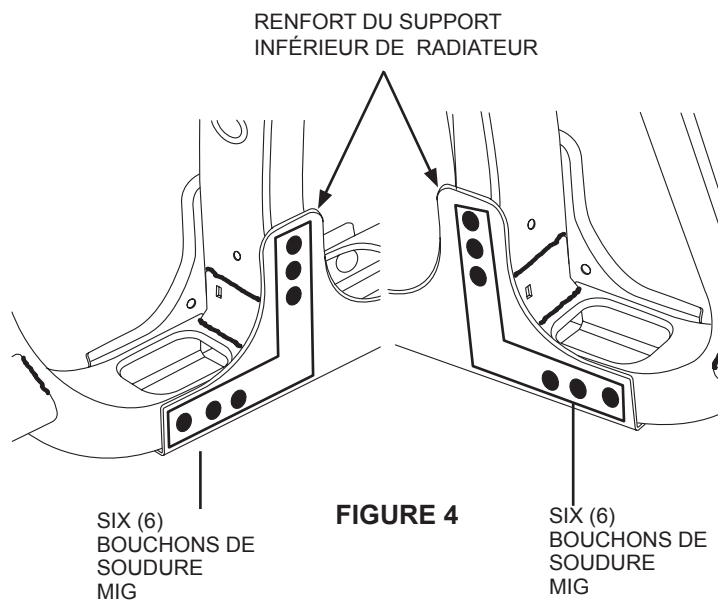
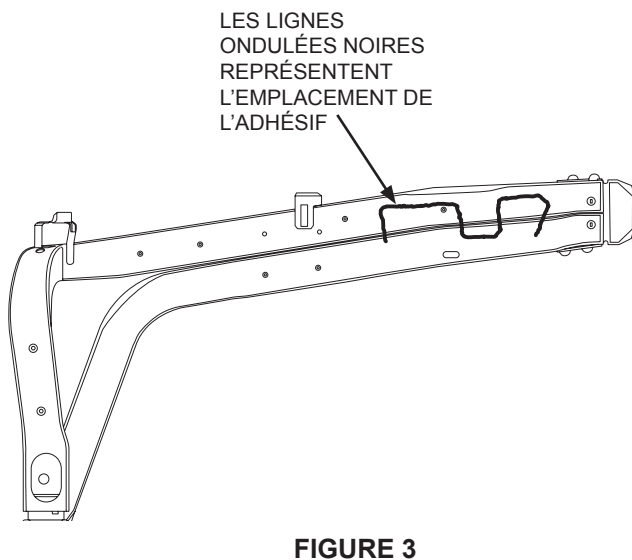
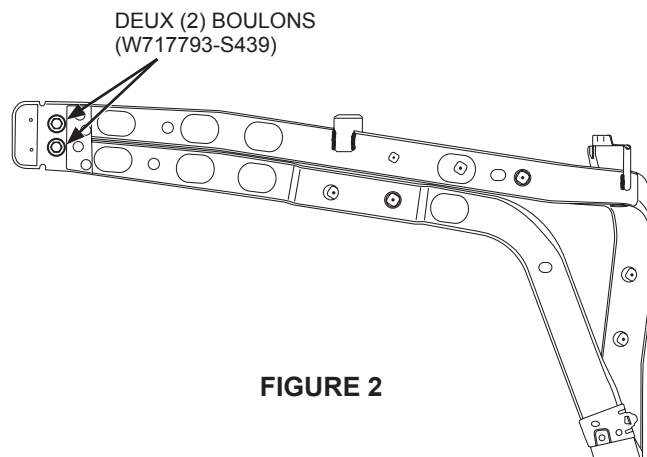
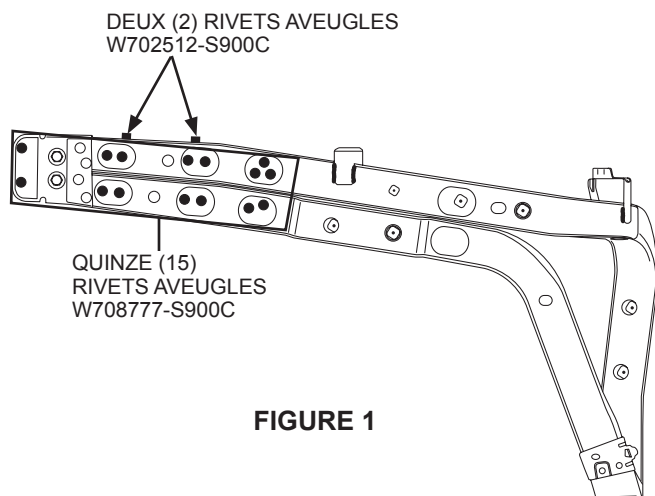
- Des rivets aveugles peuvent être posés dans les trous des rivets auto-perceurs d'origine après les avoir alésés à 6,5 mm. Toujours polir les surfaces de portée avant de poser les rivets aveugles dans les trous des rivets auto-perceurs.
- Les vis FDS ne doivent être remplacées que par des rivets aveugles posés dans les trous des vis d'origine alésés à 6,5 mm..
- Les rivets peuvent être retirés par perçage, meulage ou avec un pistolet pour rivets aveugles configuré pour la dépose.
- Le traitement par la chaleur (sans dépasser 425 deg F [218 deg C]) pour libérer un panneau riveté et collé ne doit être utilisé que lorsque tous les panneaux du joint seront remplacés ou séparés et qu'un nouvel adhésif sera appliqué.
- La préparation des surfaces pour la pose de l'adhésif doit être un meulage jusqu'au métal propre avec un grès pour polissage de 80-120, suivi d'un nettoyage. L'adhésif doit ensuite être appliqué uniformément sur toute la surface d'aluminium exposée avec un pinceau acide.
- Les brides Clecos sont un bon moyen de maintenir en place les panneaux pour l'assemblage et le perçage des trous de rivet.
- **REMARQUE : Consultez le manuel de réparation pour la procédure de soudage.**

SKHC3B-16E060-AC

FEUILLE 1 DE 2



- Les carrés noirs représentent l'emplacement de deux (2) rivets aveugles (W702512-S900C).
- Les points noirs représentent l'emplacement de quinze (15) rivets aveugles (W708777-S900C). (Voir figure 1).
- Voir figure 2 pour l'emplacement des deux (2) boulons (W717793-S439).
- Voir figure 3 pour l'emplacement de l'adhésif.
- Les points noirs représentent l'emplacement de douze (12) bouchons de soudure MIG. (Voir figure 4).
- Voir figure 4 pour l'emplacement du renfort de support inférieur de radiateur.



SKHC3B-16E060-AC

FEUILLE 2 DE 2



CPR © 2016 FORD MOTOR COMPANY
DEARBORN, MICHIGAN 48121
9-16

**POSE DU LONGERON AVANT SUR CAMIONS F
DIRECTIVES DE POSE**