

Notice de montage

Merci d'avoir choisi un produit BV PRODCUTIONS. Cette notice de montage doit vous permettre de réaliser le montage dans les meilleures conditions.

AVERTISSEMENT

VERIFICATION REGLEMENTAIRE

Le montage de la cabine DEFANDER va modifier considérablement les caractéristiques du véhicule et plus particulièrement le nombre de places ainsi que les caractéristiques de masses et dimensions. Cette transformation doit être réalisée conformément au dossier d'homologation et à la présente notice de montage.

Avant d'engager la transformation il est indispensable de contrôler que les masses du véhicule à vide avant transformation sont compatibles avec la cabine et le nombre de places total à installer.

Peser le véhicule **avant transformation** afin d'obtenir les renseignements suivants :

- Masse à vide du véhicule
- Masse à vide sur l'essieu avant
- Masse à vide sur l'essieu arrière

Vérifier la faisabilité réglementaire :

A partir de la pesée précédente ajouter le poids des équipements supplémentaires en prenant les valeurs ci-dessous (cabine DEFANDER) :

VEHICULE	MASSE TOTALE A AJOUTER (en kg)
L3 – L4 – L5	200

Après transformation, la condition de recevabilité ci-dessous doit être respectée :

$$PTAC - [(M+(N-1) \times 68)] > (N-1) \times 68$$

Où M est la masse à vide après transformation du véhicule + 75 KG

Et N est le nombre de places après transformation

Notice de montage

Ce qui revient à dire, en fonction du PTAC, que le poids à vide du véhicule avant transformation doit respecter les données ci-dessous :

PTAC (en KG)	Nbre de places après transformation (y compris le chauffeur)	Poids à vide maxi avant transformation (en KG)
3000	6	2120
3500	6	2620
3000	7	IMPOSSIBLE
3500	7	2484

VERIFICATION TECHNIQUE

La masse totale du véhicule en charge doit être inférieure au PTAC du véhicule.

La masse par essieu du véhicule en charge doit être inférieure à la masse maximale techniquement admissible sur chacun des essieux.

Sur la base de la pesée avant transformation, ajouter sur chacun des essieux les masses suivantes selon la configuration choisie, ainsi que la masse du chargement (à déterminer en fonction du PTAC et de la configuration de la transformation :

	Nbre total de places (y compris le chauffeur)	Nbre de places en rang 1	Nbre de places en rang 2	Masse à ajouter sur essieu Avant (en KG)	Masse à ajouter sur essieu Arrière (en KG)
L3	6	3	3	309	307
		2	4	292	323
L4 – L5	6	3	3	367	248
		2	4	353	262
L3	7	3	4	337	346
L4 – L5	7	3	4	402	281

La masse supportée par chacun des essieux doit être inférieure à la masse techniquement admissible donnée par le constructeur. Cette dernière dépend du modèle et des options retenues.

Vous devez vous référer aux données du constructeur pour vérifier le respect de cette condition.

Le PTAC et les masses maximales admissibles par essieu figurent sur une étiquette positionnée sur le véhicule (PTAC, E1, E2).

PREPARATION DU VEHICULE

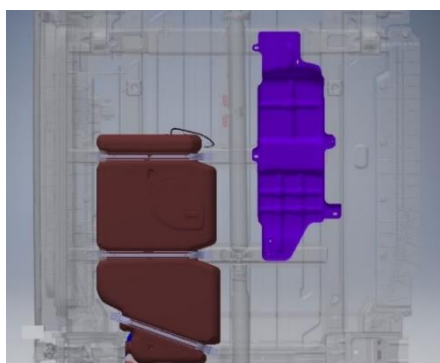


Figure 1 : Situation du réservoir et du carter thermique

Afin de ne pas détériorer des organes sous le véhicule pendant les opérations de perçage et en vue de faciliter la pose des éléments de fixation la dépose du réservoir et du carter thermique est indispensable ainsi que toute pièce ou organe pouvant être touché par les opérations de pose.

PREPARATION DU PLANCHER

Une « lanière » de bois est maintenue sur le plancher afin de le rigidifier pendant les opérations de manutention. Cette lanière doit être découpée avant la mise en place dans le véhicule.

Découper cette lanière suivant figure 2 :

Une coupe en A peut être réalisée afin de simplifier la mise en place de la cabine.

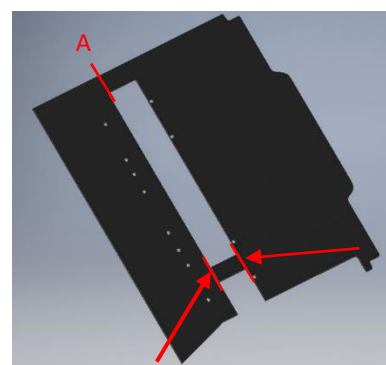


Figure 2 : Découpe du plancher

Dans le cadre d'un véhicule double porte la découpe du plancher se présente de la manière suivante :

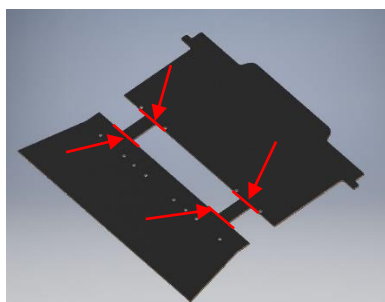


Figure 2 bis : préparation du plancher
Véhicule double porte

Le plancher se retrouve alors en 2 morceaux.

POSITIONNEMENT DE LA BANQUETTE

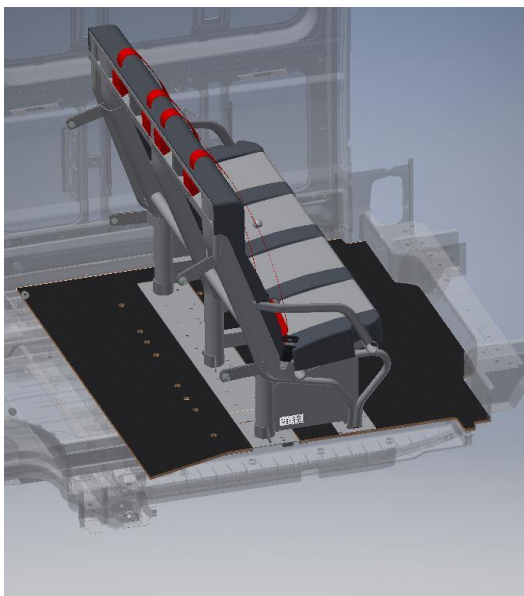


Figure 3 : Position du plancher et de la banquette

Positionner le plancher et la banquette dans le véhicule.
Vérifier que les trous du socle arrière de la banquette coïncident avec les trous du plancher bois.

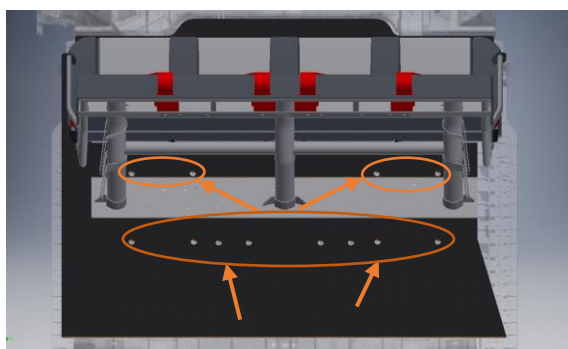


Figure 4 : perçages socle et plancher

PERCAGE DU SOCLE ARRIERE

Percer le plancher du véhicule en respectant le plan de perçages définis ci-dessous :

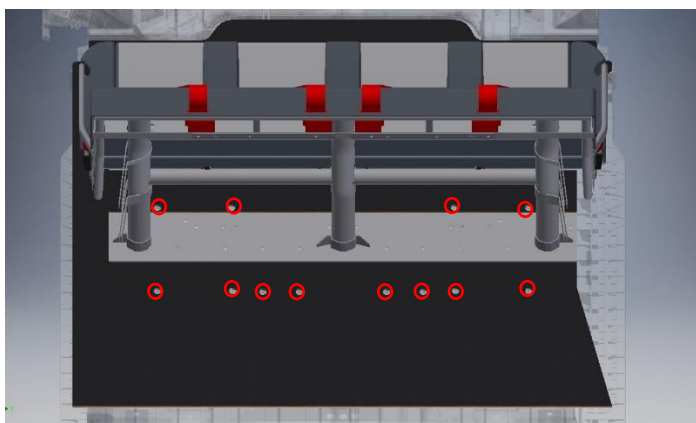
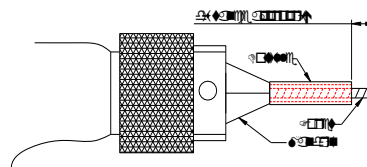


Figure N°6 : Perçage et fixation du socle arrière

Pour chaque trou situé sur le socle arrière de la banquette, contre percer au diamètre 12,5 mm le plancher du véhicule. Attention, risque de percer un organe ou un faisceau électrique si la préparation du véhicule a été insuffisante. Nous vous recommandons de limiter la longueur du forêt par l'ajout d'une douille sur celui-ci.

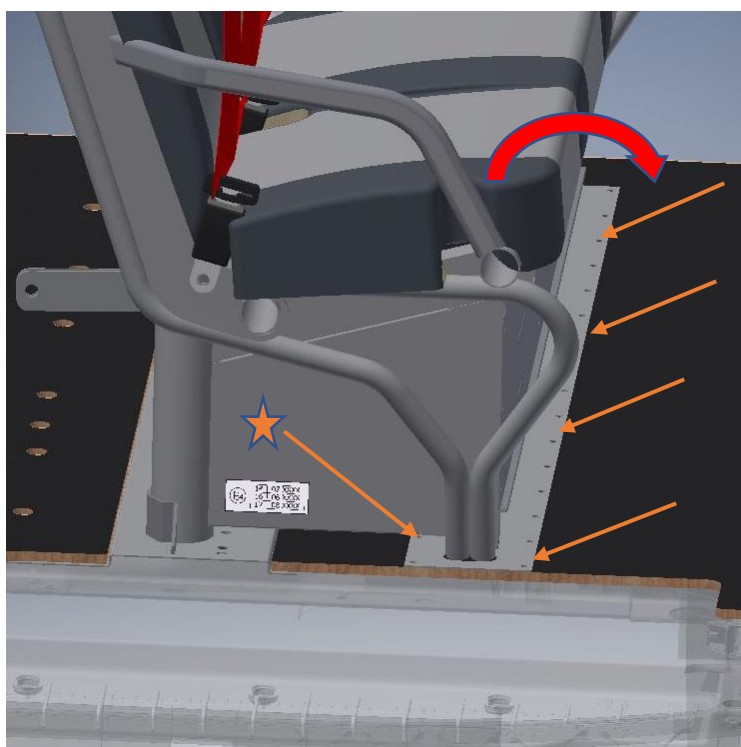


Notice de montage

Aspirer les copeaux puis appliquer sur chaque trou percé du véhicule une protection anti corrosion (galvanisation à froid, anti gravillonnage). Il est utile pour protéger efficacement les 2 faces de la tôle percées d'intervenir en dessous et dans le véhicule. Il ne faut pas hésiter à déplacer la banquette et le plancher pour accéder correctement aux surfaces et aux zones à protéger.

FIXATION DE LA BANQUETTE

FIXATION DU SOCLE AVANT



Fixer la semelle avant avec 2 fois 16 vis aggro tête cylindrique 5x20

★ : Une moitié des vis de fixation est positionnée dans le caisson de la banquette. Elles sont accessibles en soulevant l'assise de la banquette (montée sur charnière).

Figure N°5 : Fixation du socle avant de la banquette

FIXATION DU SOCLE ARRIERE AVEC LES PIECES SOUS VEHICULE

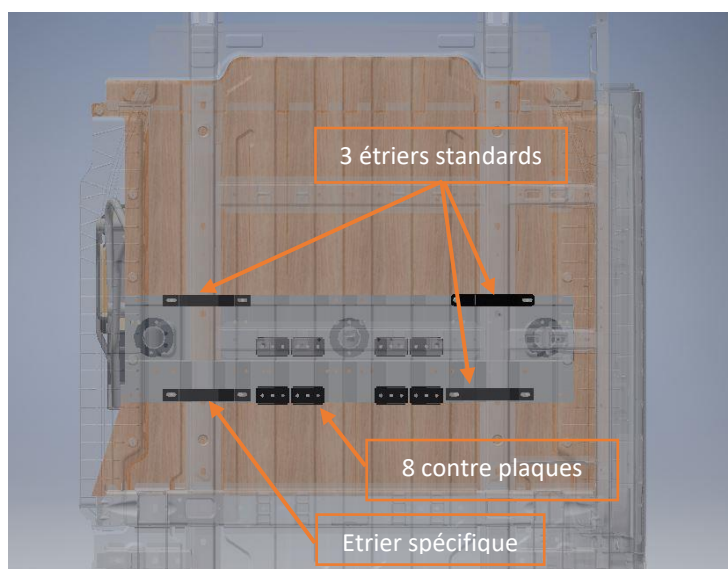


Figure N°7 : Position des étriers et contre plaques sous le véhicule

3 étriers standards, 1 étrier spécifique derrière le réservoir et 8 contre plaques constituent le kit de pièces à fixer sous le véhicule

Fixer les étriers et les contre plaques avec le socle arrière à l'aide des vis M12x30, des rondelles D12 et des écrous M12 en exploitant les perçages effectués.

En fonction des ondes du plancher insérer des cales de rattrapage entre la tôle de fixation de la banquette et les étriers ou contre plaques.

Serrage de toutes les vis à la clef dynamométrique au couple 40 NM.

Appliquer de nouveau la protection antirouille sur les boulons.



Veiller à ce qu'aucune pièce ne soit en interférence avec les nouvelles pièces positionnées sous le véhicule. En particulier une distance d'au moins 7 mm doit être respectée entre les étriers et les tuyauteries et faisceaux électriques.

FIXATION DES BIELLETES DE RENFORT

ASSEMBLAGE DES ANCRAGES SUPERIEURS ET INFERIEURS DANS LES COTES DE CAISSE

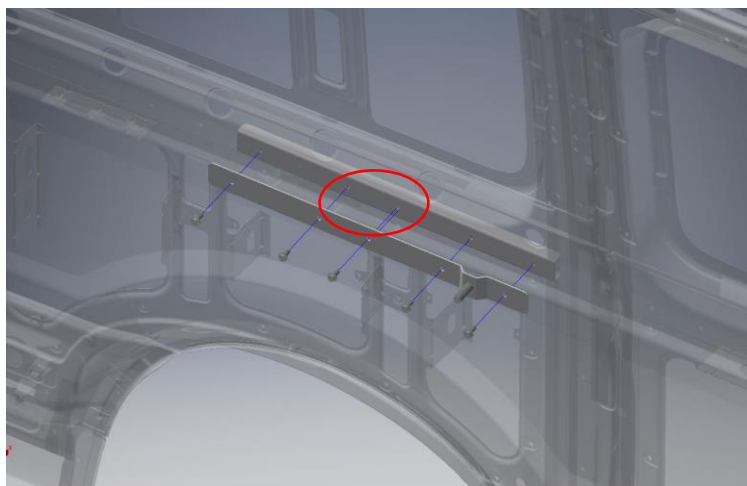


Figure N°8 : Ancre supérieur gauche

Utiliser la visserie standard classe 8x8

Mettre en place les ancrages supérieurs et inférieurs :

Positionner la pièce intérieure dans la tôleerie du côté de caisse.

Positionner la pièce extérieure et fixer l'ensemble en utilisant les 2 trous pré percés dans la carrosserie selon figure N°9 ci-dessous :



Figure N°9 perçages existants dans la caisse

Compléter l'assemblage par le perçage des 3 trous complémentaires dans la carrosserie puis terminer l'assemblage en vissant les éléments entre eux.

Reproduire ce montage en partie basse puis sur le côté droit.

Cas spécifique des véhicules de longueur L3

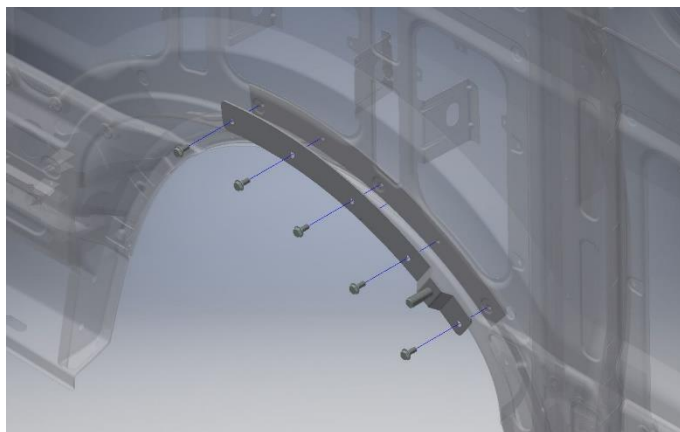


Figure N°10 : Cas spécifique des véhicules L3

Dans le cadre des véhicules de longueur L3 les pièces en partie basse contournent le passage de roue arrière.

REMONTAGE DU RESERVOIR, DU CARTER

En respectant les règles de carrossage du constructeur Volkswagen, repositionner le réservoir et le carter thermique ainsi que tous les organes qui ont été démontés à la première étape.

Attacher un soin particulier pour vérifier qu'aucune interférence n'existe entre les pièces nouvellement installées et les organes du véhicule de base.

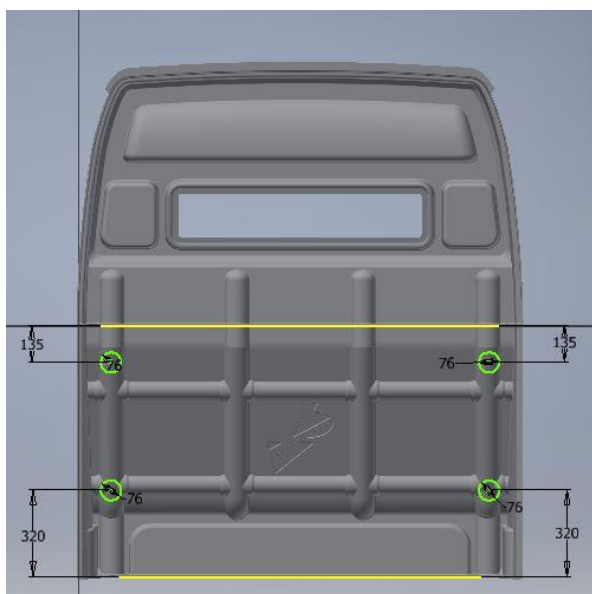
ASSEMBLAGE ET MONTAGE DE LA CLOISON

Attention : La cloison est un organe de sécurité qui fait partie de la cabine. Elle contribue à protéger les voyageurs des mouvements brusques de chargement en cas de freinage.

En vue de gagner du temps il est tout à fait possible d'assembler la cloison à l'extérieur du véhicule puis de l'introduire et la positionner derrière la banquette.

PERCAGE DE LA CLOISON

Afin de laisser passer les bielles d'ancrage de la banquette quatre perçages sont à effectuer selon le schéma suivant :

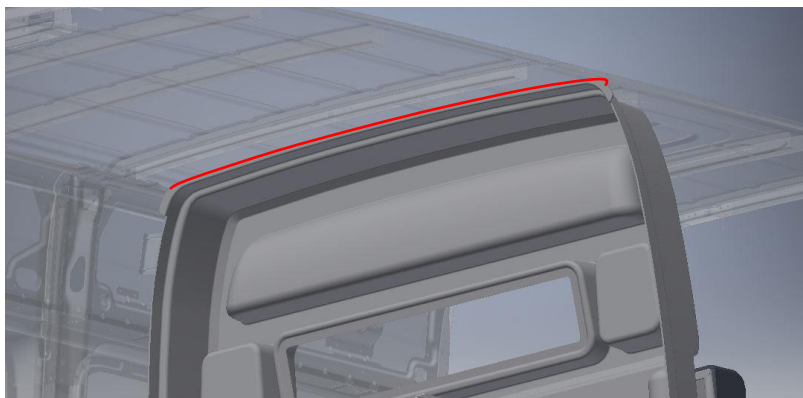


Figures 11 et 12: Position des perçages

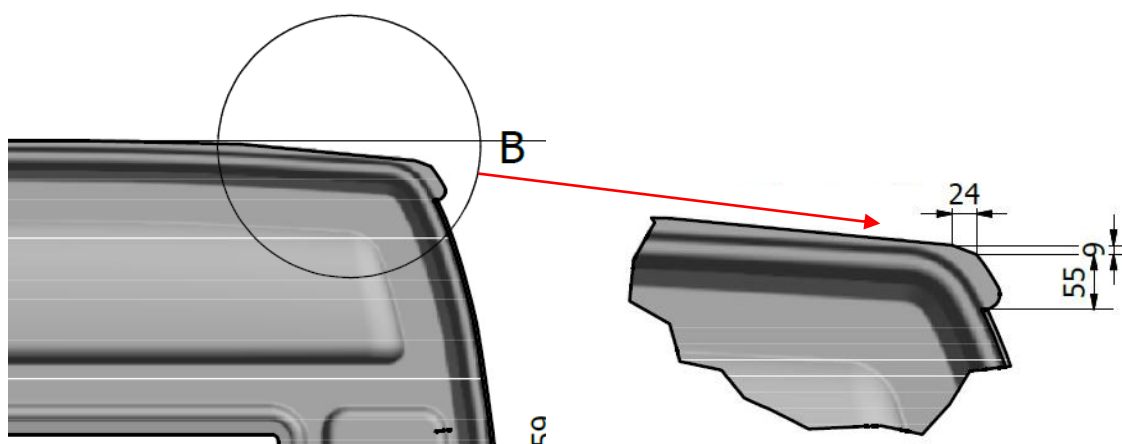
Notice de montage

Cas spécifique des véhicules H3 Propulsion

Une découpe supplémentaire est à effectuer sur la partie haute de la cloison afin de réduire la hauteur de la lèvre et éviter une interférence avec le pavillon :



La lèvre supérieure doit être découpée selon le plan ci-dessous :



Notice de montage

ASSEMBLAGE DE LA PARTIE BASSE ET HAUTE DE LA CLOISON

En fonction de la hauteur du véhicule effectuer une découpe des joues en acier. Positionner la partie haute de la cloison sur la partie basse. Fixer de chaque côté de la cloison les joues préparées selon le montage ci-dessous :

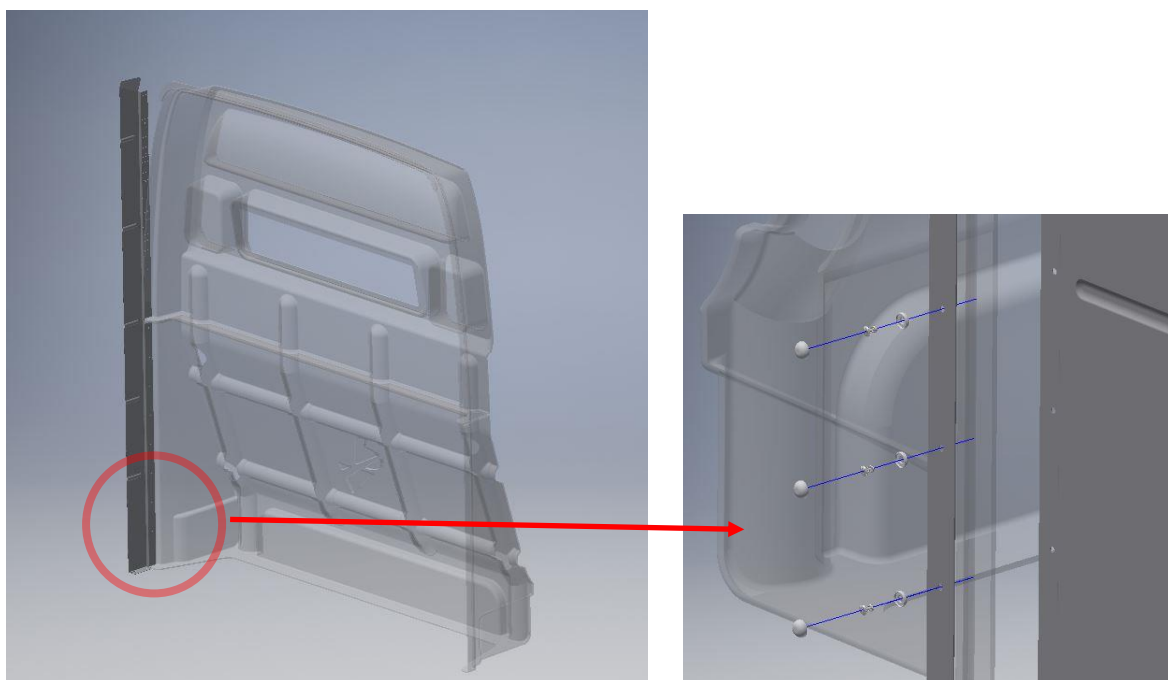


Figure 13 et 14 : Fixation des joues métalliques sur la cloison PSPE

Assembler la partie haute de la cloison avec la partie basse à l'aide du U de jonction (percer les éléments de la cloison et assembler à l'aide des rivets).

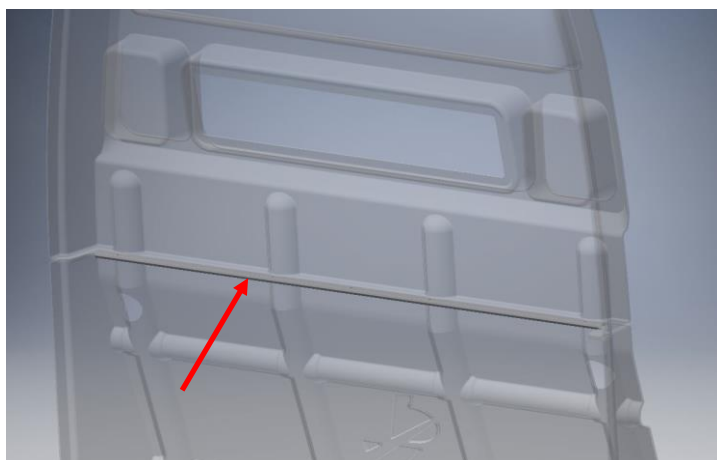


Figure 15 : Position du U de jonction à l'arrière de la cloison

Notice de montage

MISE EN PLACE DE LA CLOISON DANS LE VEHICULE

Positionner la cloison dans le véhicule, juste derrière la banquette précédemment fixée :



Glisser la mousse fournie entre le haut de la cloison et le pavillon du véhicule. Si besoin couper dans l'épaisseur pour ajuster en fonction du véhicule.

Figure 16 : Position de la cloison

Une fois correctement positionnée, fixer la cloison dans le plancher bois :

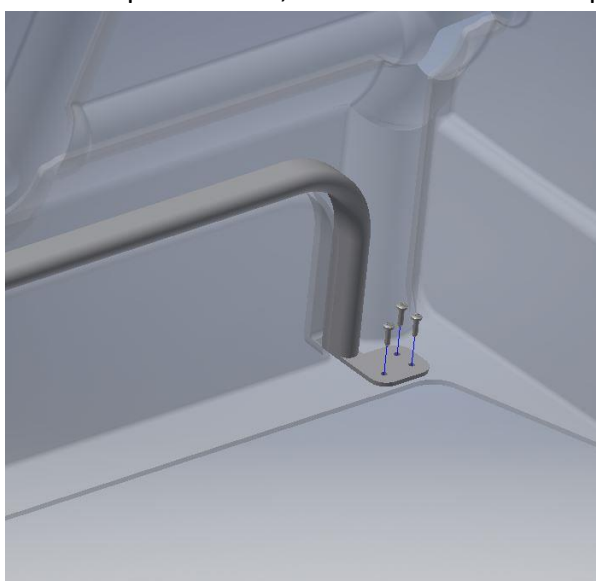


Figure 17 : fixation au sol

Puis fixer les joues métalliques dans les parois du véhicule.

ASSEMBLAGE DES BIELLETES

Positionner les 4 menottes repère 1 sur la figure N°18

Fixer les biellettes sur la banquette

Finir l'assemblage avec le boulonnage des biellettes sur les renforts de côté de caisse.

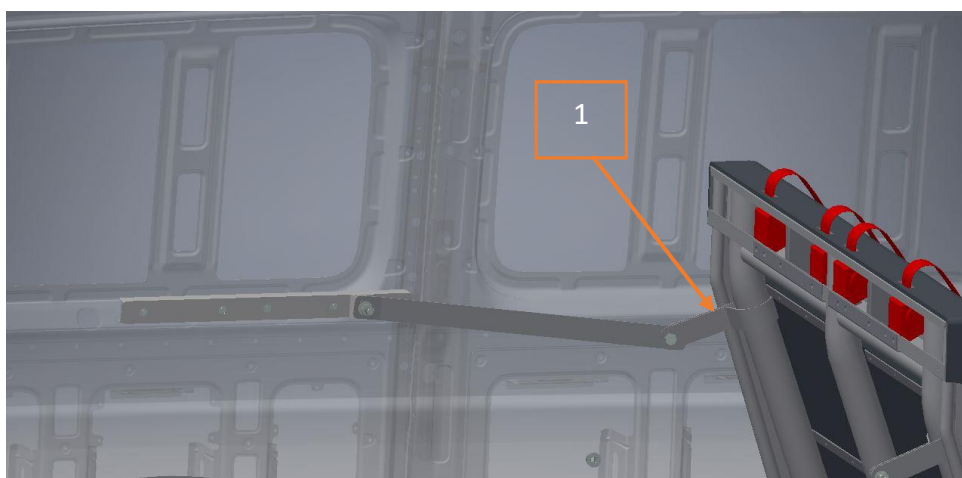


Figure 18 : Assemblage des biellettes

ASSEMBLAGE DE LA BOITE A OUTILS

La boîte à outil est ensuite assemblée hors du véhicule selon le schéma de la figure 19 :

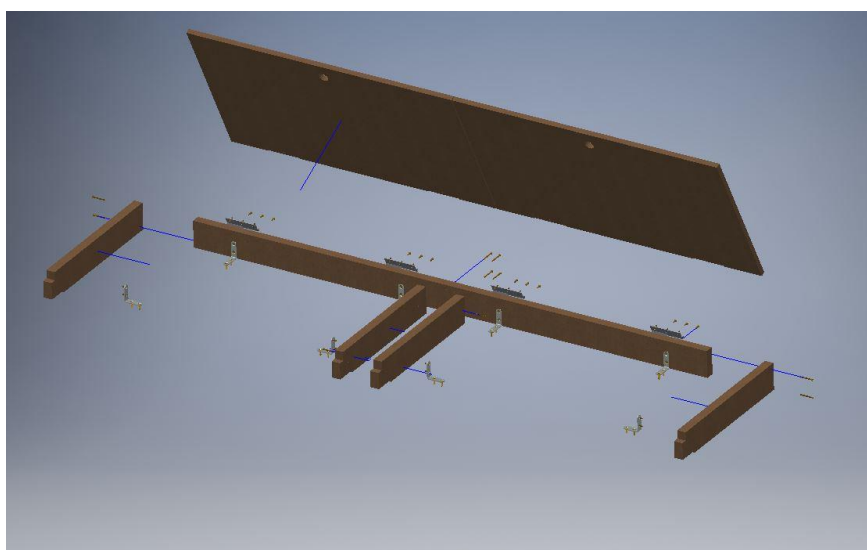


Figure 19 : Assemblage de la boîte à outils

Elle est ensuite positionnée et fixée de la manière suivante :

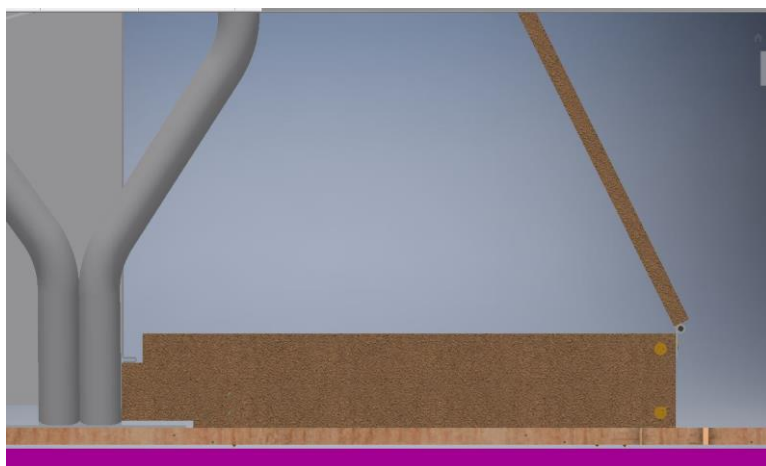


Figure 20 : Positionnement de la boîte à outils