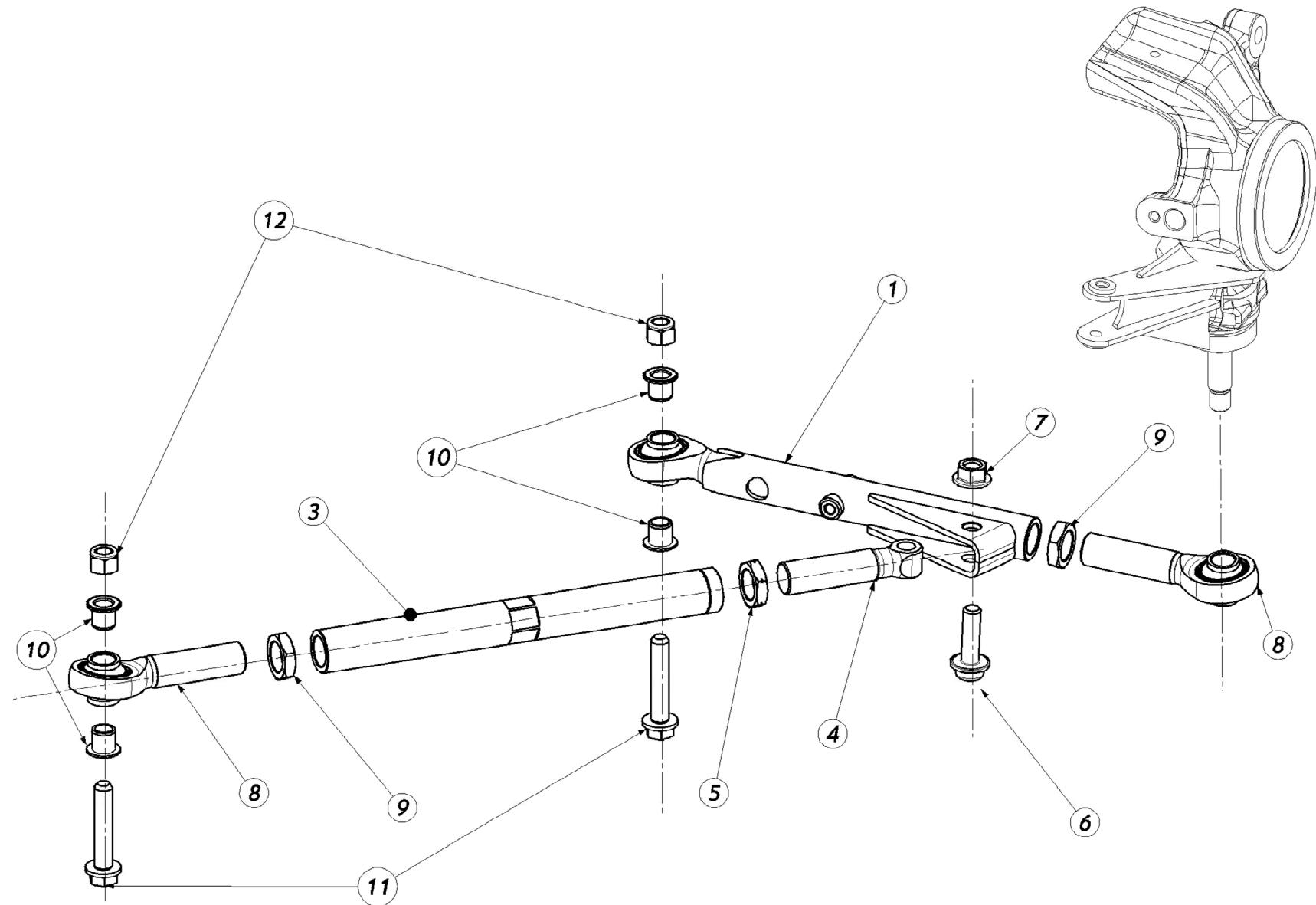




CITROËN
RACING

DS3 R3





REP	REFERENCE	QTE	DESIGNATION
1	1E1264022C	1	Bras carrossage AVD Assemblé <i>Right Front Camber Arm Assembly</i>
2	1E1264023C	1	Bras carrossage AVG Assemblé <i>Left Front Camber Arm Assembly</i>
3	1E1263504B	2	Poussant chasse AV <i>Front Caster Arm</i>
4	1E1263505B	2	Embout fileté poussant chasse AV <i>Front Caster Arm Threaded End</i>
5	1E1263507A	2	Contre-écrou M22 pas à Gauche <i>LH Thread M22 Locknut</i>
6	BCSP440549	2	Vis Embase M12 L40 <i>M12 L40 Collar Screw</i>
7	BCSP693428	2	Ecrou à Embase M12 <i>M12 Collar Nut</i>
8	1E1264024B	4	Embout rotule poussant chasse AV <i>Front Caster Arm Rod End</i>
9	1E1263506A	4	Contre-écrou M22 pas à Droite <i>RH Thread M22 Locknut</i>
10	1E1263497B	8	Entretoise Rotule Triangle AV <i>Front Wishbone Ball Joint Spacer</i>
11	BCSP180349	4	Vis a Embase M12 L60 <i>M12 L60 Collar Screw</i>
12	BCSP693977	4	Ecrou Frein M12 <i>M12 Locking Nut</i>
13			
14			
15			
16			
17			





CITROËN
RACING

Préparation du bras de carrossage :

Appliquer de la graisse cuivre sur la queue de rotule puis assembler la rotule (rep. 8) et le contre écrou (rep. 9) sur le bras de carrossage en respectant l'angle ci-dessous.

Longueur de base (avant réglage des trains) du bras de carrossage (A) : Asphalte : 317 mm Terre : 315 mm

Une fois les réglages de trains effectués, serrer le contre-écrou.

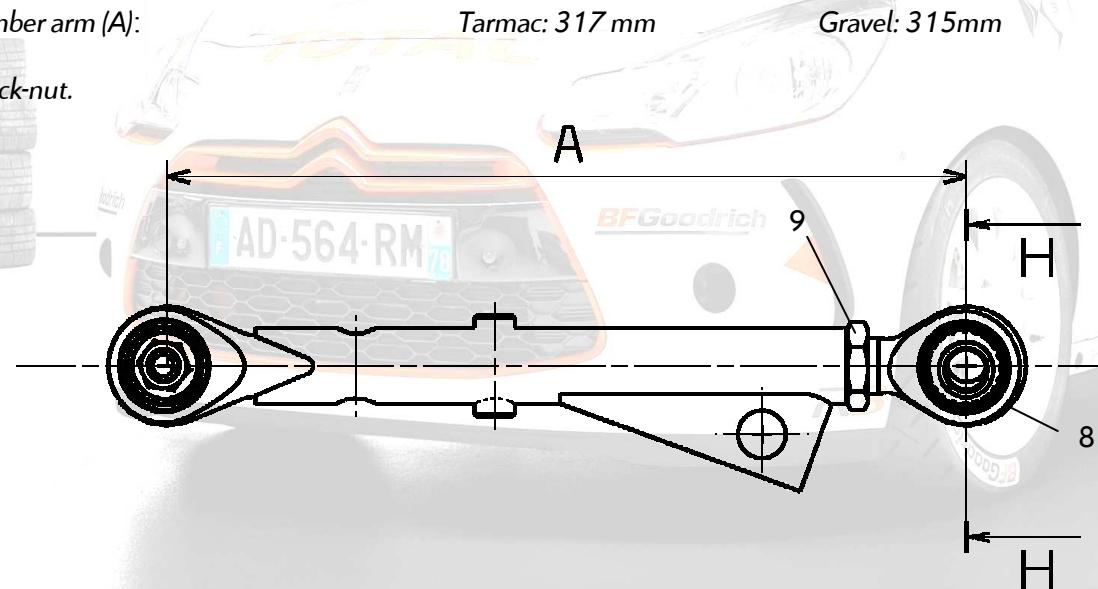
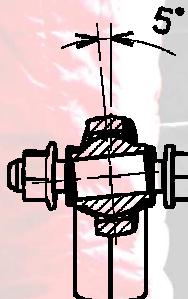
Camber arm preparation :

Apply some copper grease on the ball-joint threaded end and assemble the ball-joint (rep. 8) and the lock-nut (rep. 9) on the camber arm respecting the angle below.

Basic length (before axle settings) of the camber arm (A):

Once the axle setting is done, tighten the lock-nut.

COUPE : H-H



Graisse
Cuivre

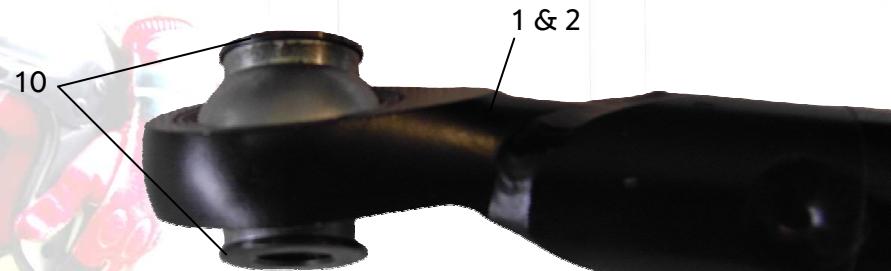
Copper
Grease



180 N.m

Assembler les entretoises de rotules de triangle (rep. 10) dans la rotule du bras de carrossage (rep. 1 & 2).

Assemble the front wishbone ball-joint spacers (rep. 10) in the camber arm ball joint (rep. 1 & 2)



Préparation du poussant de chasse :

Assembler l'embout fileté (rep. 4) et le contre écrou à pas à gauche (rep. 5) sur le poussant de chasse (rep. 3)

Caster arm preparation :

Assemble the front caster arm threaded end (rep. 4) and the LH Thread lock-nut (rep. 5) on the front caster arm (rep. 3)



Appliquer de la graisse cuivre sur la queue de rotule puis assembler la rotule (rep. 8) et le contre écrou (rep. 9) sur le poussant de chasse (rep. 3) en respectant l'angle ci-dessous.

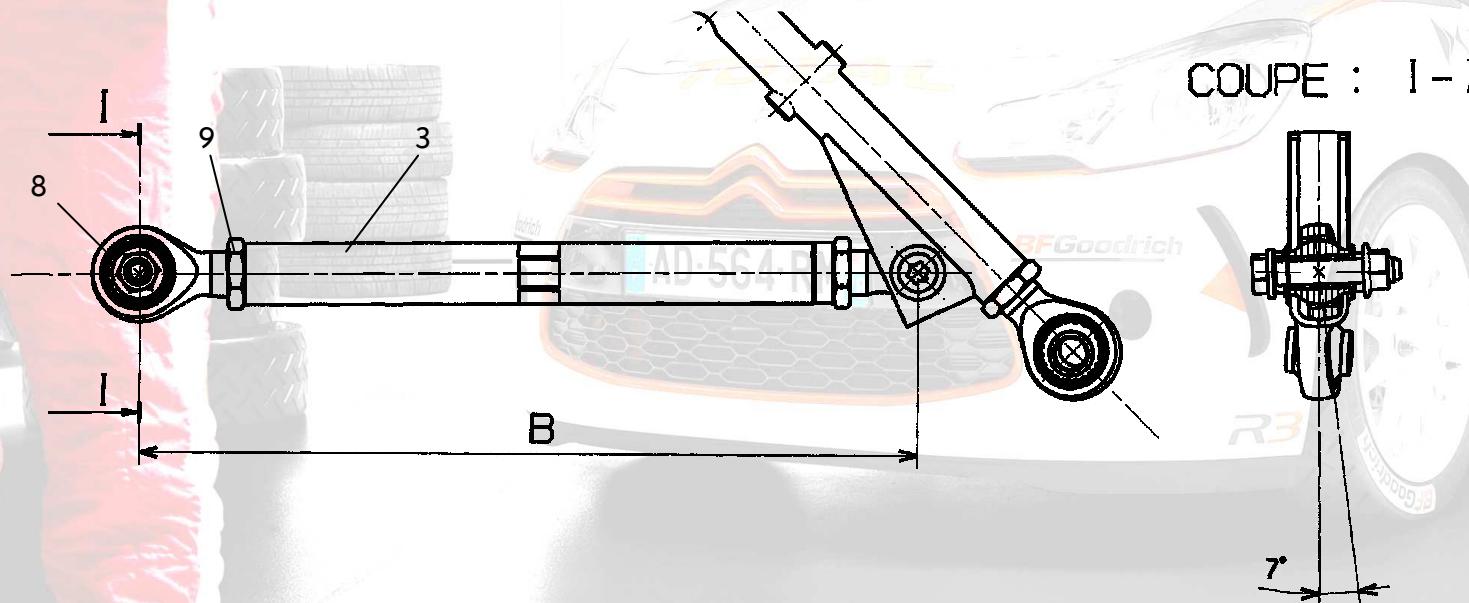
Longueur de base (avant réglage des trains) du poussant de chasse (B) : Asphalte – Terre : 383 mm

Une fois les réglages de trains effectués, serrer le contre-écrou.

Apply some copper grease on the ball-joint threaded end and assemble the ball-joint (rep. 8) and the lock-nut (rep. 9) on the caster arm (rep. 3) respecting the angle below.

Basic length (before axle settings) of the caster arm (B):

Once the axle setting is done, tighten the lock-nut.



Graisse
Cuivre

Copper
Grease



180 N.m

Assembler les entretoises de rotules de triangle (rep. 10) dans la rotule du poussant de chasse.

Assemble the front wishbone ball-joint spacers (rep. 10) in the caster arm ball joint.



Assembler le poussant de chasse assemblé sur le bras de carrossage assemblé

à l'aide de la vis (rep. 6) et de l'écrou (rep. 7).

Afin de permettre un accès aisément à l'assemblage une fois la transmission en place,
positionner l'écrou au dessus du bras

Assemble the caster arm assembly on the camber arm using the screw (rep. 6) and the
nut (rep. 7).

To ease the access to the assembly while the driveshaft is in place, position the nut on
the top of the camber arm.



242

100 N.m

Monter le triangle avant assemblé sur le berceau à l'aide des vis (rep. 11) et des écrous (rep. 12).

Fit the front wishbone assembly on the subframe using the screws (rep. 11) and the nuts (rep. 12)



242



100 N.m