

PART A. INSTRUCTION SHEET FOR LOCK SERVICE PACK ML3Z-11582-A

Item #	Part number	Description	Quantity
A	SK-ML3A-3697-AA	Instruction Sheet (4741867)	1
B1	4236821	Tumbler # R1	5
B2	4236822	Tumbler # R2	5
B3	4236823	Tumbler # R3	5
B4	4236824	Tumbler # R4	5
B5	4236825	Tumbler # L1	5
B6	4236826	Tumbler # L2	5
B7	4236827	Tumbler # L3	5
B8	4236828	Tumbler # L4	5
C	4631974	Tumbler Spring	10
D	5941256	Cylinder subassembly	1
E	5941257	Housing subassembly	1
F	48039	Grease Pack	1
G	4137861	Cap	1
H	4226492	Retainer Ring	1

NOTE: This Instruction Sheet is not an inspection document.

SERVICE PROCEDURE:

- Determine the matching key cut depth at each key station, any of the following two methods may be used to determine the key cut depth at each key station:
 - Use the OEM key code provided with the vehicle and look up the cut pattern in the key code table (the selling dealer should have the key code or the customer may be able to provide it). Then write the 10 digits of key depth code in the chart below.
 - Using the customer's key, measure the key cut depth at each key station (refer to Figure 1) and write down the corresponding key cut depths in terms of the DEPTH CODE, not the actual measurements of the depths, in this chart.

Depth Codes	Station 1 (L)	Station 2 (R)	Station 3 (L)	Station 4 (R)	Station 5 (L)	Station 6 (R)	Station 7 (L)	Station 8 (R)	Station 9 (L)	Station 10 (R)

- Select the required tumblers (B1-B8) according to the key cut depths. For example, if the key cut depths codes are 2434243212, use B6 for station 1, B4 for station 2, B7 for station 3, B4 for station 4, B6 for station 5, B4 for station 6, B7 for station 7, etc. (refer to Figure 1). Note that there are Right (B1-B4) and Left (B5-B8) side Tumblers.
- Insert one Tumbler spring (C) into each of the holes located at the end of the tumblers wards on the lock Cylinder subassembly (D) top side (Refer to Figures 2 and 3).



CPR © 2020 FORD MOTOR COMPANY
DEARBORN, MICHIGAN 48121
10-20

4741867AA

SKML3A-3697-AA

SHEET 1 OF 4

**PART A. INSTRUCTION SHEET FOR LOCK SERVICE
PACK ML3Z-11582-A**

4. Insert the required Tumblers (B1-B8) into the tumbler slots (top-side) in the proper orientation (Refer to Figures 2 and 3), and in the sequence that match the key cut depths for stations 1 through 10.
5. While holding down the Tumblers, turn the Cylinder subassembly (D) and repeat steps 6 and 7 for the bottom side (Refer to Figures 2 and 4)
6. Insert the key into the keyhole and verify that all installed tumblers are flush with the Cylinder subassembly (D) exterior surface (Refer to Figure 5). Do not pull out the Key; if you do, the tumblers will fall out.
7. Apply grease to the outer surface of the Cylinder subassembly (D) with the key still inserted, ensuring that the areas above and in between the tumblers are coated (Refer to Figure 5).
8. Slide the tumbled & greased Cylinder subassembly (D) inside the Housing (E) by rotating the cylinder counterclockwise until the stop is reached (Refer to Figure 6).
9. Hold the back part of the cylinder and carefully remove the key (Refer to Figure 6). Cylinder can get out of the housing at this point, if that occurs tumblers will fall out.
10. Drop the Cap (G) into the Cylinder-Housing sub-assembly aligning the Cap protrusion with the Cylinder slot (Refer to Figure 7).
11. Insert the key once again to flush the Cap (G) with the housing (E) (Refer to Figure 7)
12. With the key inserted and in OFF position, assemble the bigger tab of the Retainer Ring (H) into the appropriate Housing slot (Refer to Figure 8), then apply some pressure over the Retainer Ring (H) to pre-align it into the Housing ring groove (Refer to Figure 9).
13. With help of a suitable rigid surface, fully insert the smaller side of the Retainer Ring (H) into the corresponding Housing slot by rotating the assembly while pushing it down against the Ring (Refer to Figure 10).
14. Verify the function of the lock with the key inserted.

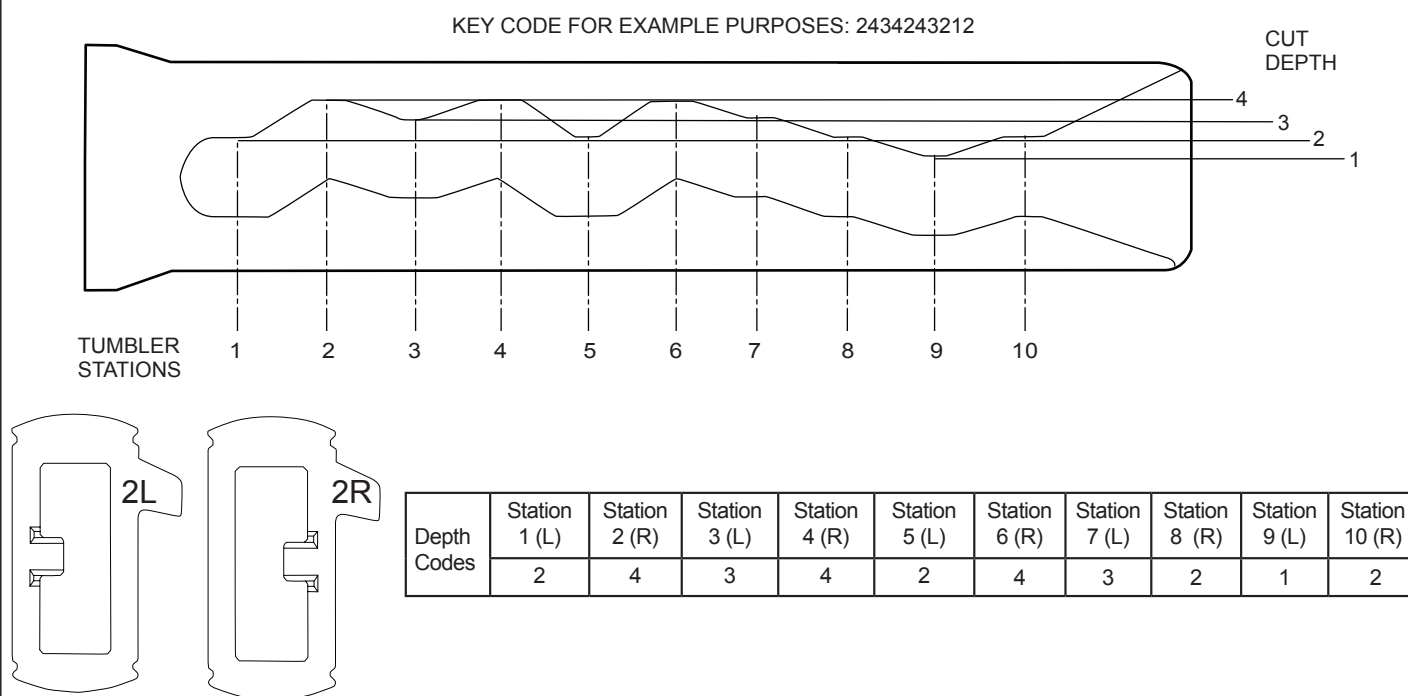


FIGURE 1



CPR © 2020 FORD MOTOR COMPANY
DEARBORN, MICHIGAN 48121
10-20

4741867AA

SKML3A-3697-AA

SHEET 2 OF 4

**PART A. INSTRUCTION SHEET FOR LOCK SERVICE
PACK ML3Z-11582-A**

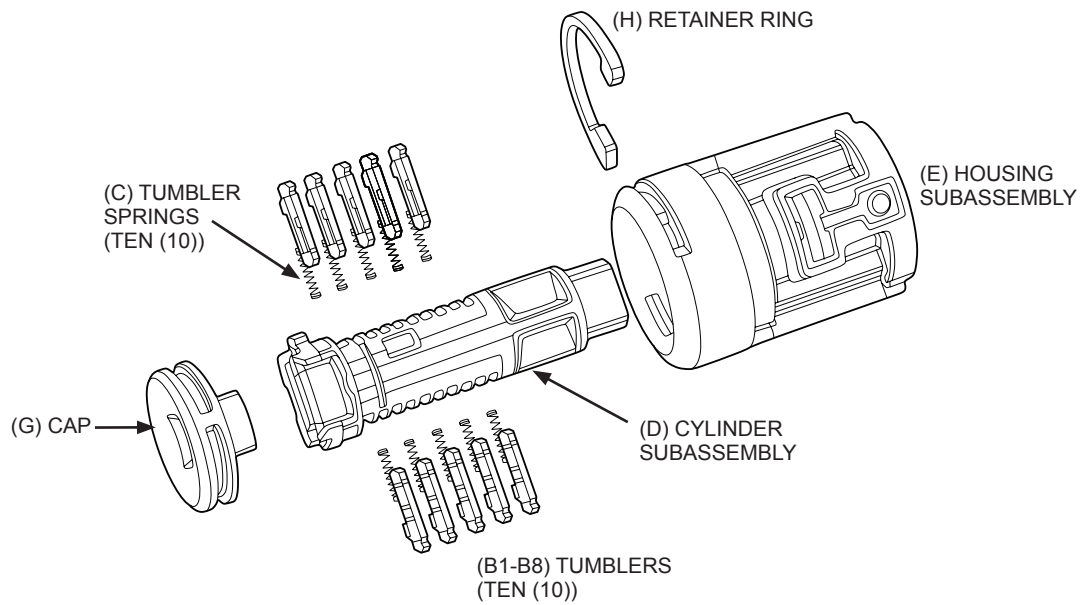


FIGURE 2

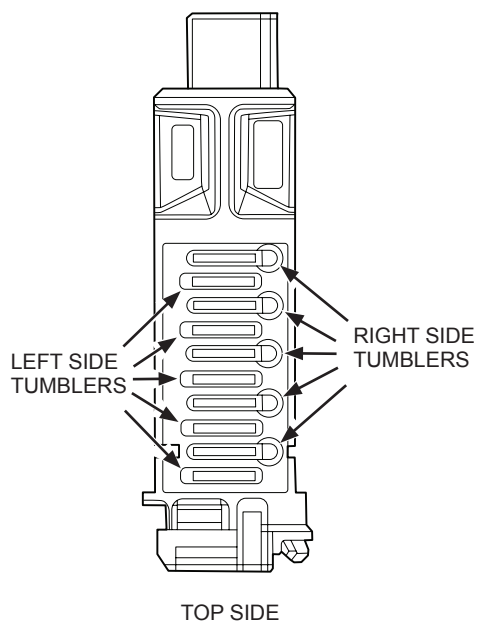


FIGURE 3

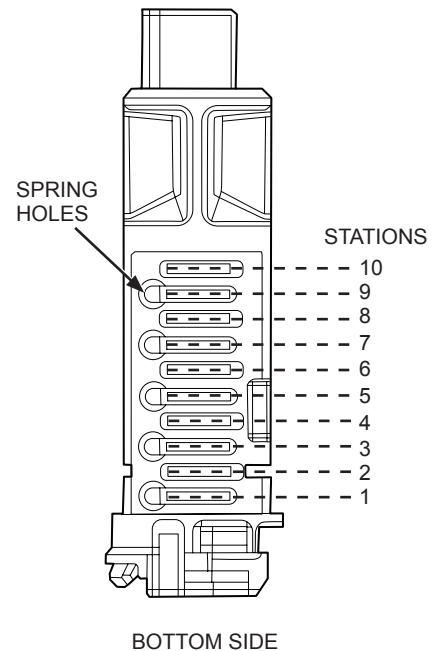


FIGURE 4



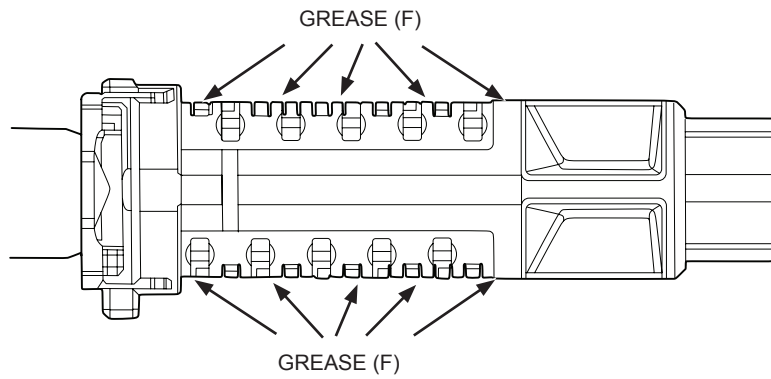


FIGURE 5

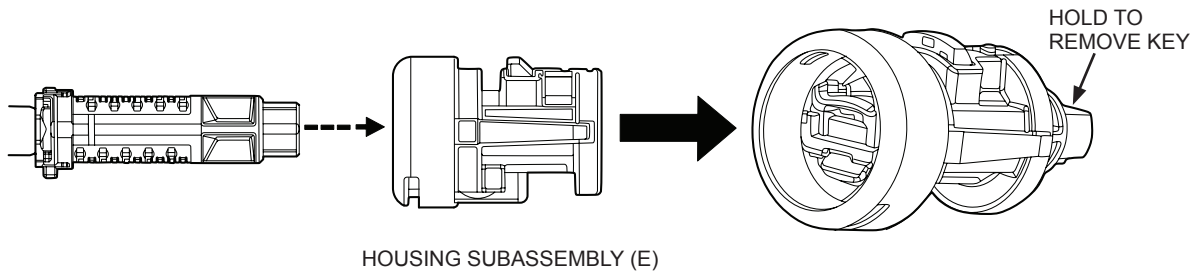


FIGURE 6

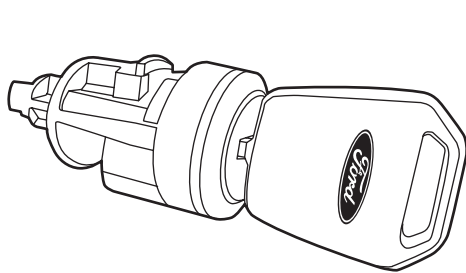


FIGURE 7

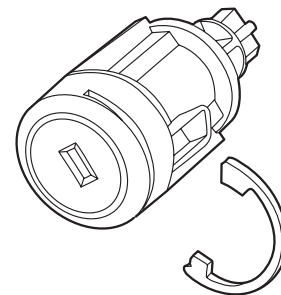


FIGURE 8



FIGURE 9

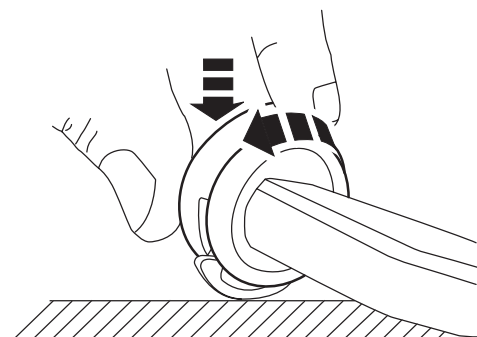


FIGURE 10



CPR © 2020 FORD MOTOR COMPANY
DEARBORN, MICHIGAN 48121
10-20

4741867AA

SKML3A-3697-AA

SHEET 4 OF 4

**PART A. INSTRUCTION SHEET FOR LOCK SERVICE
PACK ML3Z-11582-A**

PARTIE A. FICHE D'INSTRUCTIONS POUR L'ENSEMBLE DE SERVICES DE ML3Z-11582-A

No d'article	Numéro de pièce	Description	Quantité
A	SK-ML3A-3697-AA	Fiche d'instructions (4741867)	1
B1	4236821	Gorge n° R1	5
B2	4236822	Gorge n° R2	5
B3	4236823	Gorge n° R3	5
B4	4236824	Gorge n° R4	5
B5	4236825	Gorge n° L1	5
B6	4236826	Gorge n° L2	5
B7	4236827	Gorge n° L3	5
B8	4236828	Gorge n° L4	5
C	4631974	Ressort de gorge	10
D	5941256	Sous-ensemble de barillet	1
E	5941257	Sous-ensemble de logement	1
F	48039	Boîte à graisse	1
G	4137861	Capuchon	1
H	4226492	Anneau de retenue	1

REMARQUE : Cette fiche d'instructions n'est pas destinée à servir de document d'inspection.

PROCÉDURE :

- Déterminer la profondeur de coupe de la clé correspondante sur chaque station de clé. N'importe laquelle des deux méthodes suivantes peut être utilisée pour déterminer la profondeur de coupe de clé sur chaque station de clé :
 - Utiliser le code de clé du fabricant d'équipement d'origine fourni avec le véhicule et rechercher le motif de coupe dans le tableau de codes de clés (le concessionnaire de vente devrait avoir le code de la clé ou le client pourrait être en mesure de le fournir). Noter ensuite par écrit les 10 chiffres du code de profondeur des clés dans le tableau ci-dessous.
 - Utiliser la clé du client pour mesurer la profondeur de coupe de la clé à chaque station de clé (voir Figure 1) et noter par écrit dans ce tableau les profondeurs de coupe des clés correspondantes relatives au CODE DE PROFONDEUR et non pas les mesures réelles des profondeurs.

Profondeur Codes	Station 1 (G)	Station 2 (D)	Station 3 (G)	Station 4 (D)	Station 5 (G)	Station 6 (D)	Station 7 (G)	Station 8 (D)	Station 9 (G)	Station 10 (D)

- Sélectionner les gorges requises (B1 - B8) en fonction des profondeurs de coupe des clés. Par exemple, si les codes de profondeur de coupe des clés sont 2434243212, utiliser B6 pour la station 1, B4 pour la station 2, B7 pour la station 3, B4 pour la station 4, B6 pour la station 5, B4 pour la station 6, B7 pour la station 7, etc. (voir Figure 1). Noter qu'il y a des gorges du côté droit (B1 - B4) et du côté gauche (B5 - B8).
- Insérer un ressort de gorge (C) dans chacun des trous se trouvant à l'extrémité des bouterolles des gorges sur le côté supérieur du sous-ensemble du barillet de verrou (D) (voir Figures 2 et 3).

SKML3A-3697-AA

FICHE 1 DE 4



CPR © 2020 FORD MOTOR COMPANY
DEARBORN, MICHIGAN 48121
10-20

4741867AA

PARTIE A. FICHE D'INSTRUCTIONS POUR L'ENSEMBLE DE SERVICES DE VEROUS ML3Z-11582-A

4. Insérer les gorges requises (B1 - B8) dans les fentes des gorges (haut) dans l'orientation adéquate (voir Figures 2 et 3), et dans la séquence qui correspond aux profondeurs de coupe des clés pour les stations 1 à 10.
5. Tout en appuyant sur les gorges, tourner le sous-ensemble du barillet (D) et répéter les étapes 6 et 7 pour le bas (Voir Figures 2 et 4).
6. Insérer la clé dans le trou de la serrure et vérifier que toutes les gorges installées sont à ras de la surface extérieure du sous-ensemble du barillet (D) (Voir Figure 5). Ne pas faire sortir la clé; les gorges tomberaient si cela était le cas.
7. Appliquer de la graisse sur la surface extérieure du sous-ensemble du barillet (D) avec la clé toujours insérée, en s'assurant que les surfaces au-dessus des gorges et entre celles-ci sont revêtues (voir Figure 5).
8. Glisser le sous-ensemble du barillet avec les gorges et graissé (D) à l'intérieur du logement (E) en tournant le barillet dans le sens antihoraire jusqu'à ce qu'il arrête sa course (voir Figure 6).
9. Tenir la partie arrière du barillet et retirer la clé avec précaution (voir Figure 6). Le barillet ne peut pas être retiré de son logement à ce point, vu que les gorges tomberaient si cela était le cas.
10. Abaisser le capuchon (G) dans le sous-ensemble du logement du barillet en alignant la protrusion du capuchon avec la fente du barillet (voir Figure 7).
11. Insérer la clé une nouvelle fois pour mettre le capuchon à ras (G) du logement (E) (voir Figure 7)
12. Avec la clé insérée et en position fermée, assembler la patte la plus grande de l'anneau de retenue (H) dans la fente appropriée du logement (voir Figure 8), puis appliquer une certaine pression sur l'anneau de retenue (H) pour le préaligner dans la rainure de l'anneau du logement (voir Figure 9).
13. Avec l'aide d'une surface rigide appropriée, insérer entièrement le côté le plus petit de l'anneau de retenue (H) dans la fente correspondante du logement en tournant l'ensemble tout en appuyant dessus contre l'anneau (voir Figure 10).
14. Vérifier le fonctionnement du verrou pendant que la clé est insérée.

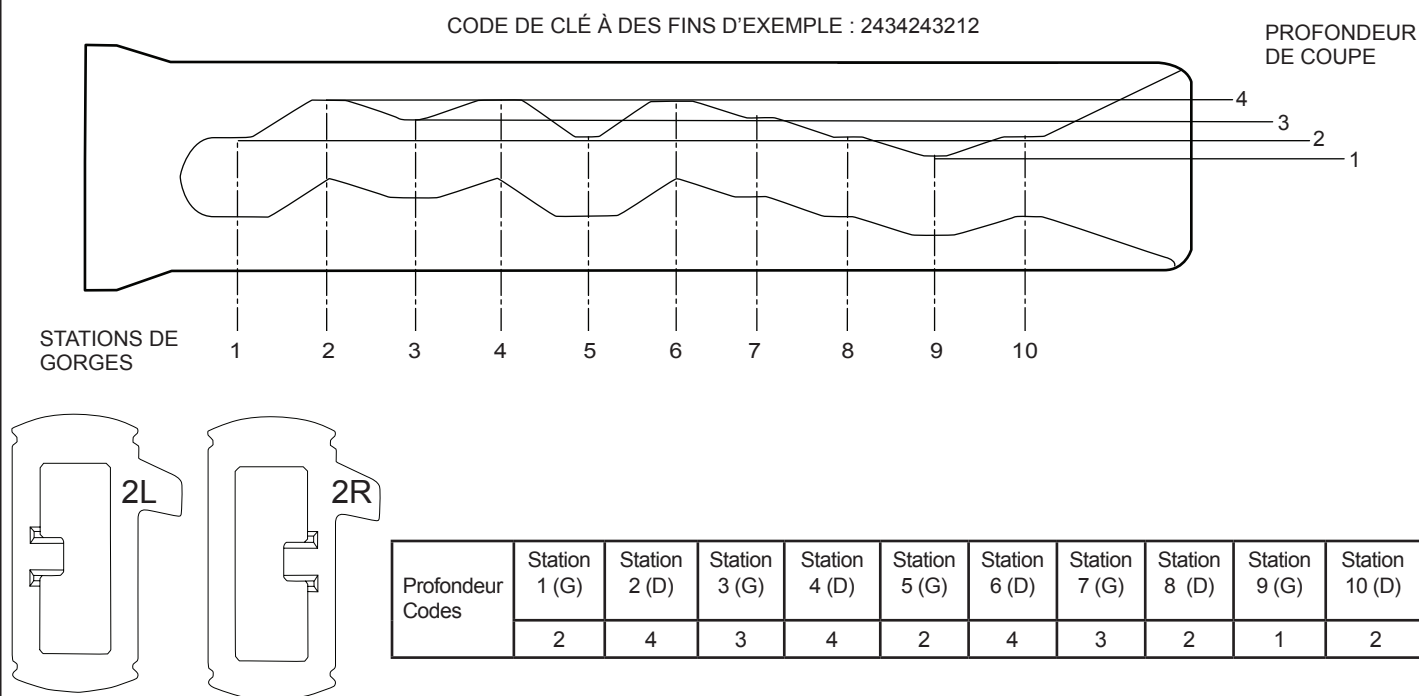


FIGURE 1

SKML3A-3697-AA

FICHE 2 DE 4



CPR © 2020 FORD MOTOR COMPANY
DEARBORN, MICHIGAN 48121
10-20

4741867AA

PARTIE A. FICHE D'INSTRUCTIONS POUR L'ENSEMBLE DE SERVICES DE VEROUS ML3Z-11582-A

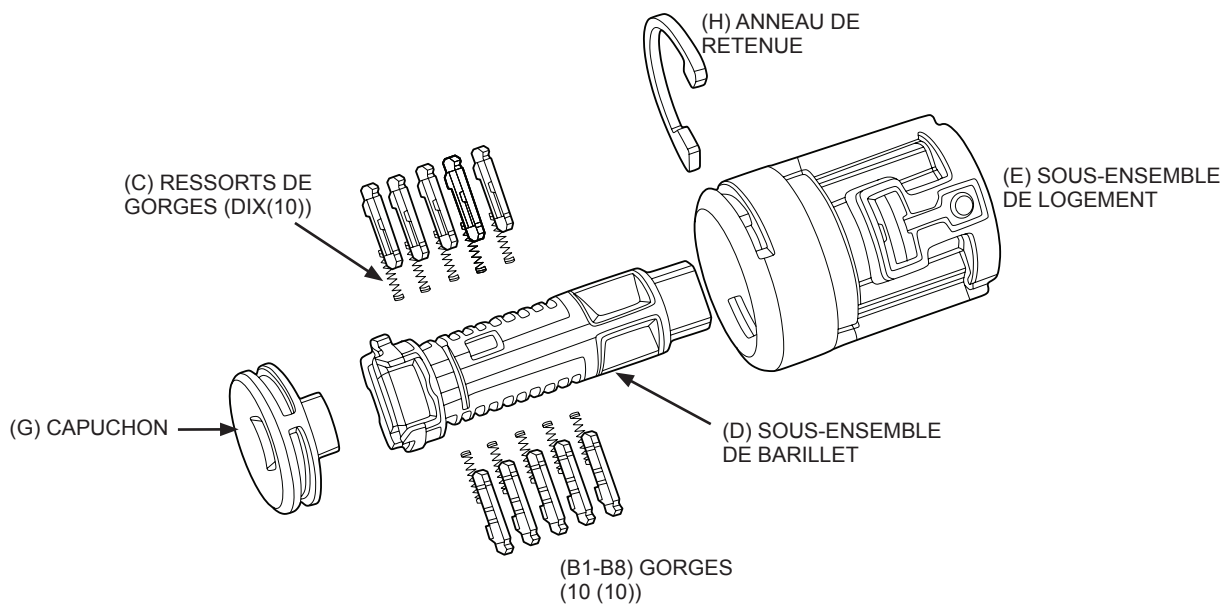


FIGURE 2

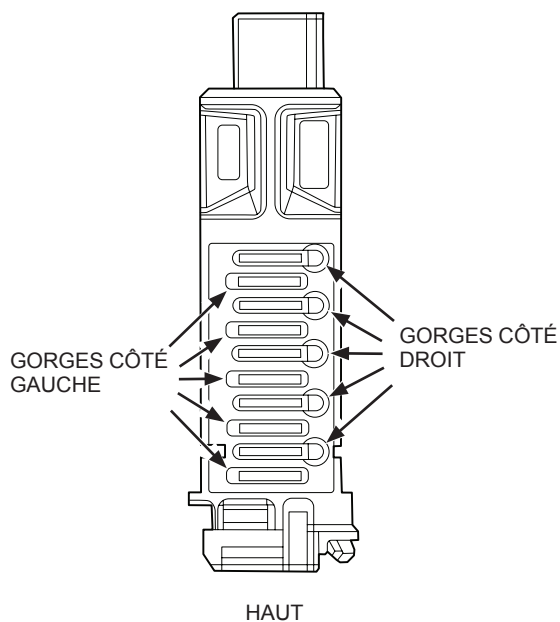


FIGURE 3

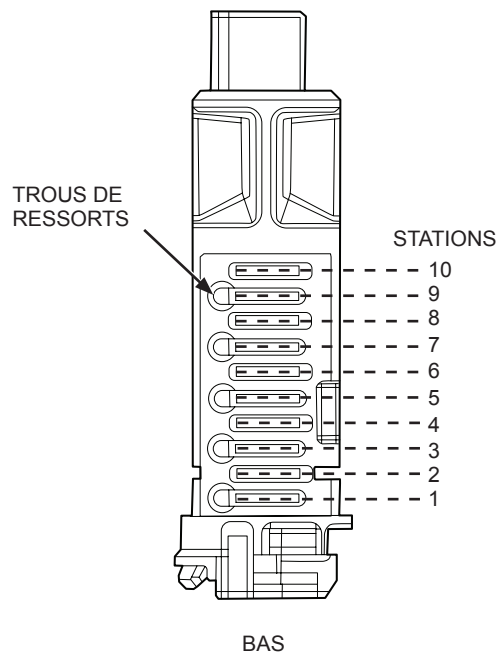


FIGURE 4



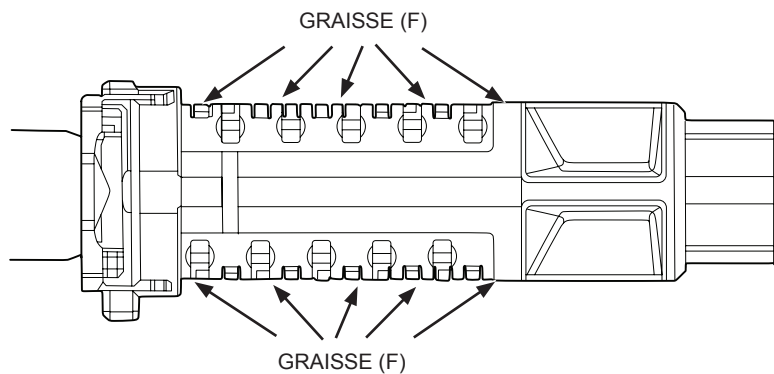


FIGURE 5

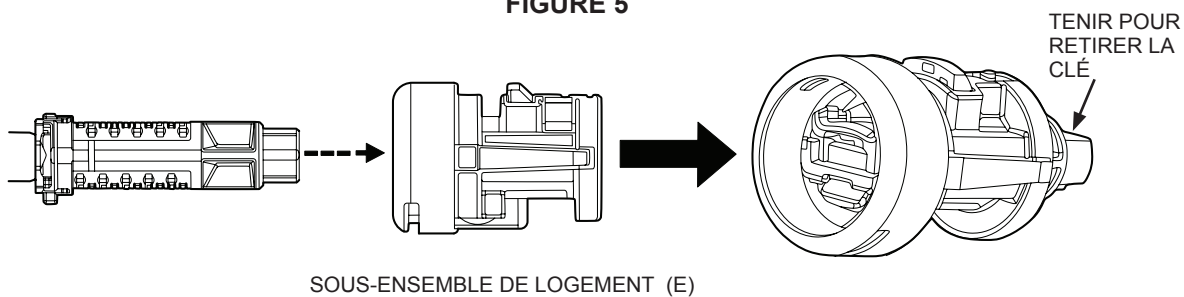


FIGURE 6

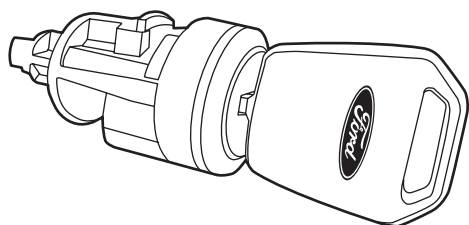


FIGURE 7

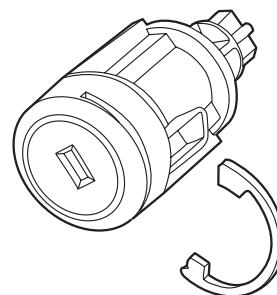


FIGURE 8

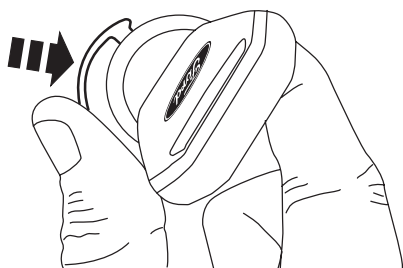


FIGURE 9

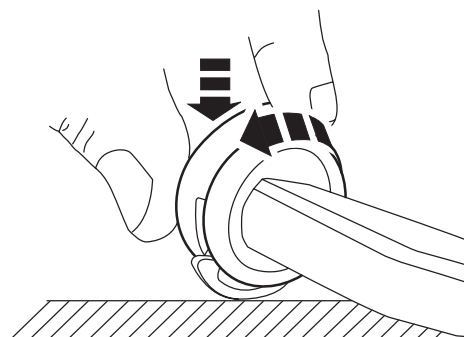


FIGURE 10



CPR © 2020 FORD MOTOR COMPANY
DEARBORN, MICHIGAN 48121
10-20

4741867AA

SKML3A-3697-AA

FICHE 4 DE 4

PARTIE A. FICHE D'INSTRUCTIONS POUR L'ENSEMBLE
DE SERVICES DE VERROUS ML3Z-11582-A