

RENAULT 21 *Névada*

Reparaturhandbuch

NT 79

M.R.292 Karosserie

**K481 - K482 - K483 - K486
K488**

77 11 080 900

Edition Allemande

JULI 1986

Die vom Hersteller vorgeschriebenen Reparaturmethoden in vorliegendem Handbuch wurden unter Berücksichtigung der am Tage der Zusammenstellung gültigen technischen Spezifikationen aufgeführt.

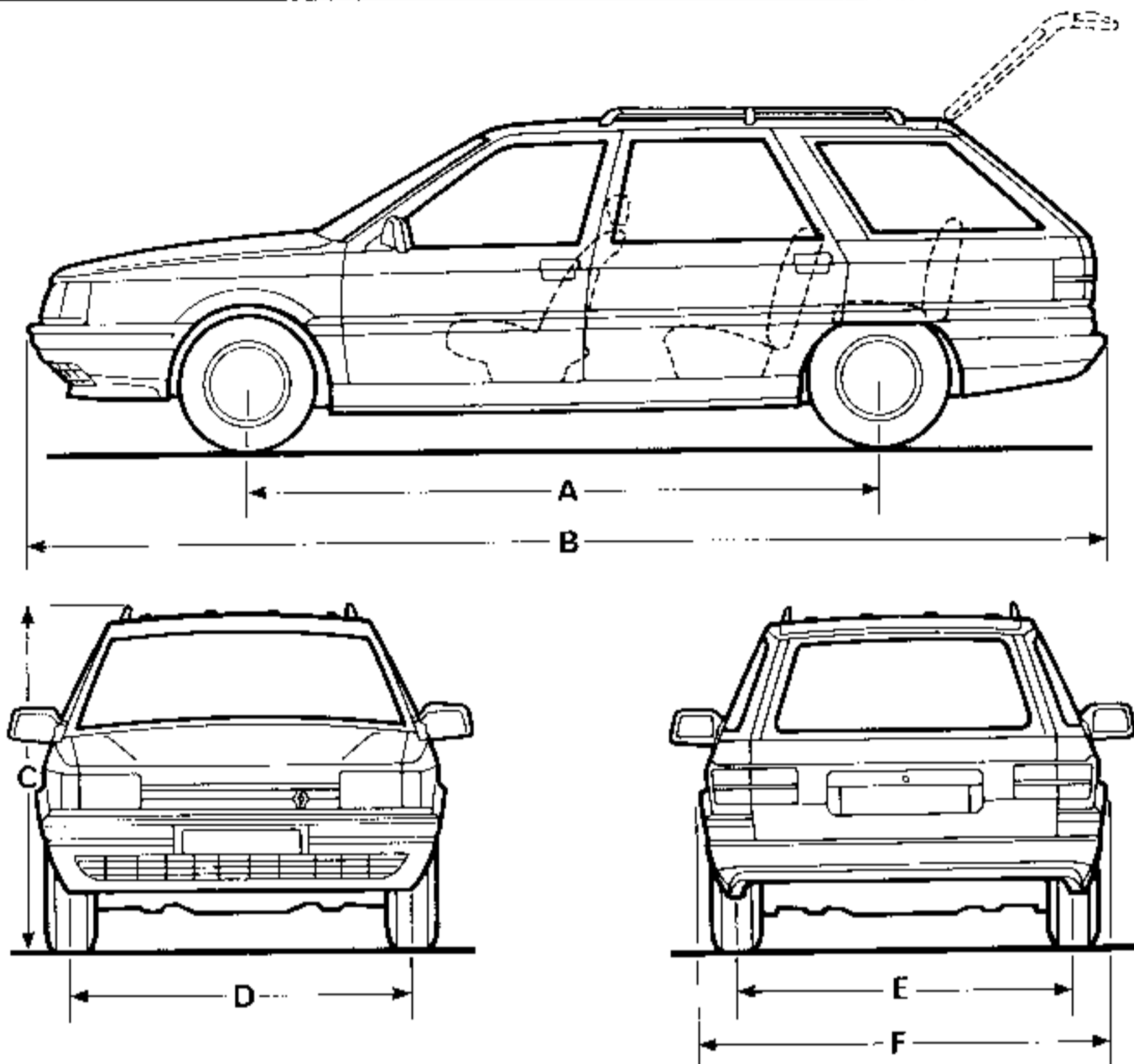
Die Reparaturmethoden können abweichen, wenn der Hersteller verschiedene Aggregate oder Teile seiner Fabrikation ändert.

Sämtliche Urheberrechte liegen bei der Régie Nationale des Usines Renault. Nachdruck oder Übersetzung, selbst auszugsweise, der vorliegenden Unterlage sowie die Verwendung der Ersatzteilnummern und des Nummerierungssystems sind nicht gestattet ohne besondere schriftliche Genehmigung der Régie Nationale des Usines Renault.

I N H A L T

	Seite
CHARAKTERISTIKEN	
Abmessungen des Fahrzeuges ...	2
BEZEICHNUNG DER KAROSSERIETEILE	
Bodengruppe	3
Aufbau	4
FUNKTIONSSPIELE	5
ABMESSUNGEN DER BODENGRUPPE	
	6
KAROSSERIE-KONTROLL- UND RICHTBANK	
Kontrollmaße der Aufsätze	7
Anwendung der Aufsätze	10
SPEZIALWERKZEUGE	
RENAULT 21	
ALLE TYPEN	12

CHARAKTERISTIKEN
Fahrzeugabmessungen



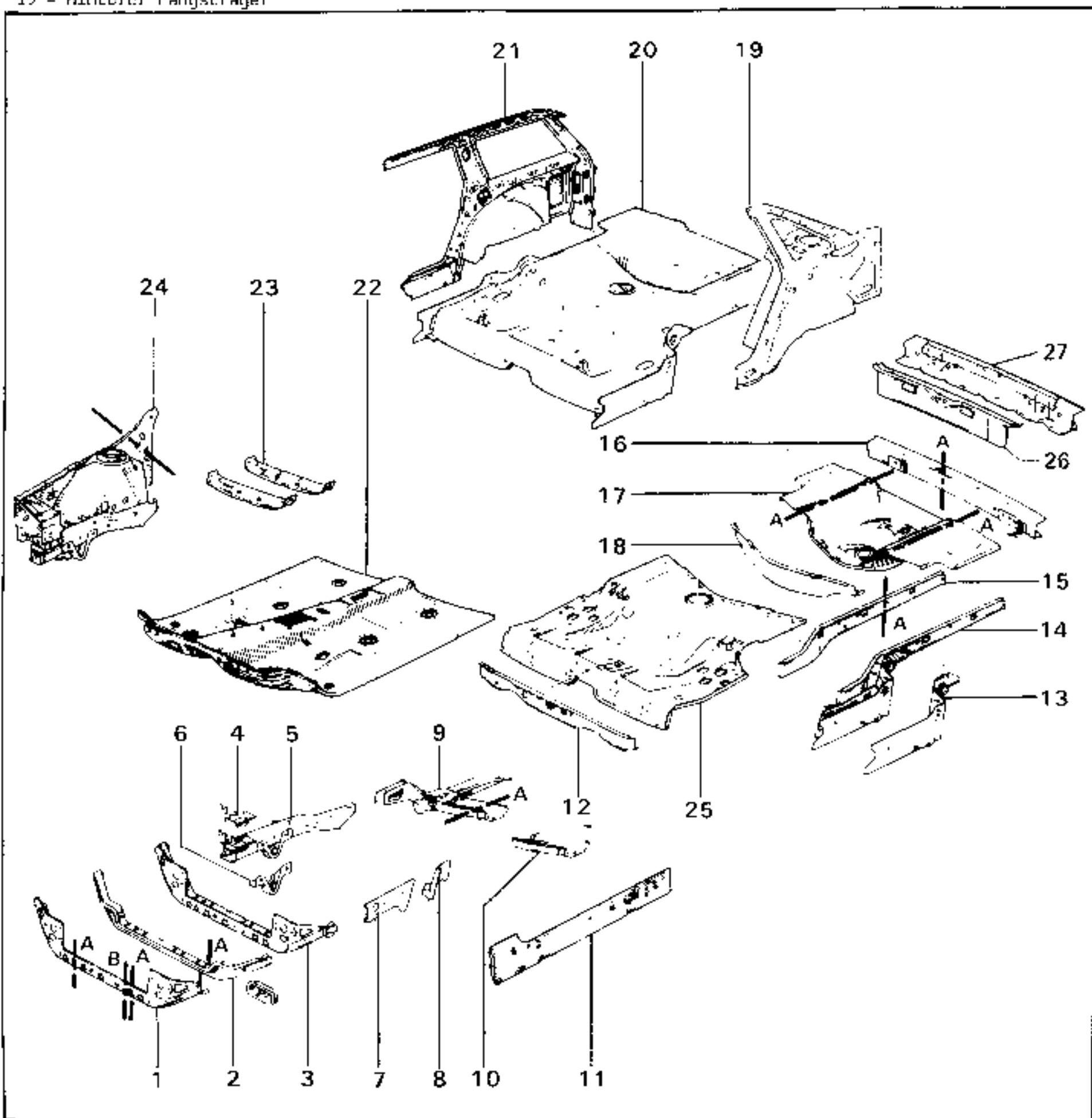
FAHRZEUGE	FAHRZEUGE MIT LÄNGSMOTOR				FAHRZEUGE MIT QUERMOTOR	
	GTX TXE	TD	GTD	Turbo D Turbo DX	TL - TS	GTS
A	2 750				2 809	
B	4 644				4 644	
C	1 430	1 427		1 430	1 427	
D	1 454	1 450		1 455	1 429	
E	1 406				1 406	
F	1 715	1 706	1 715		1 706	1 715

Die Maße sind in mm angegeben.

Bodengruppe

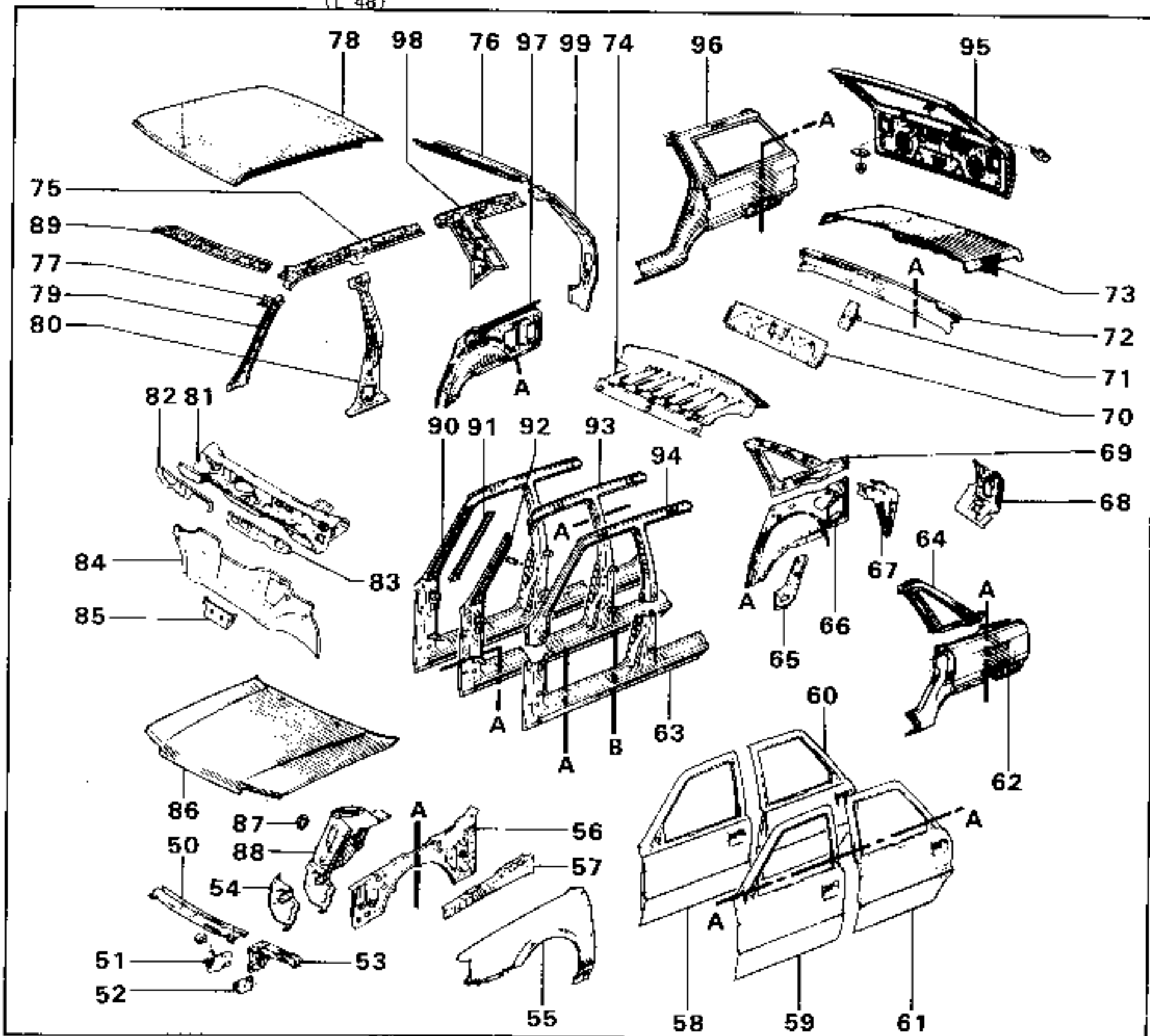
- 1 - Schließblech der unteren Traverse
- 2 - Untere Fronttraverse
- 3 - Untere Fronttraverse, komplett
- 4 - Verbindungsblech
- 5 - Vorderer Längsträger komplett
- 6 - Vorderer Tragrahmenhalter
- 7 - Schließblech des vorderen Längsträgers
- 8 - Hinteres Schließblech
- 9 - Hintere Partie des vorderen Längsträgers
- 10 - Seitentraverse
- 11 - Schließblech des Einstiegschwellers
- 12 - Bodenblechtraverse
- 13 - Hinterer Längsträger, komplett
- 14 - Schließblech des hinteren Längsträgers
- 15 - Hinterer Längsträger

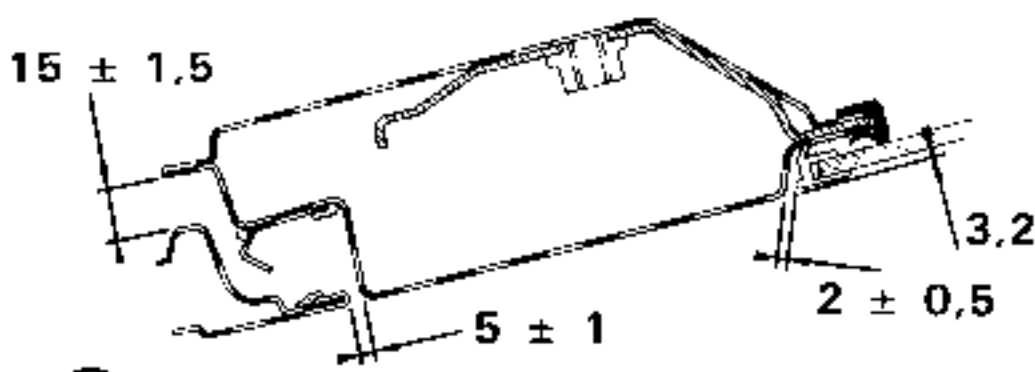
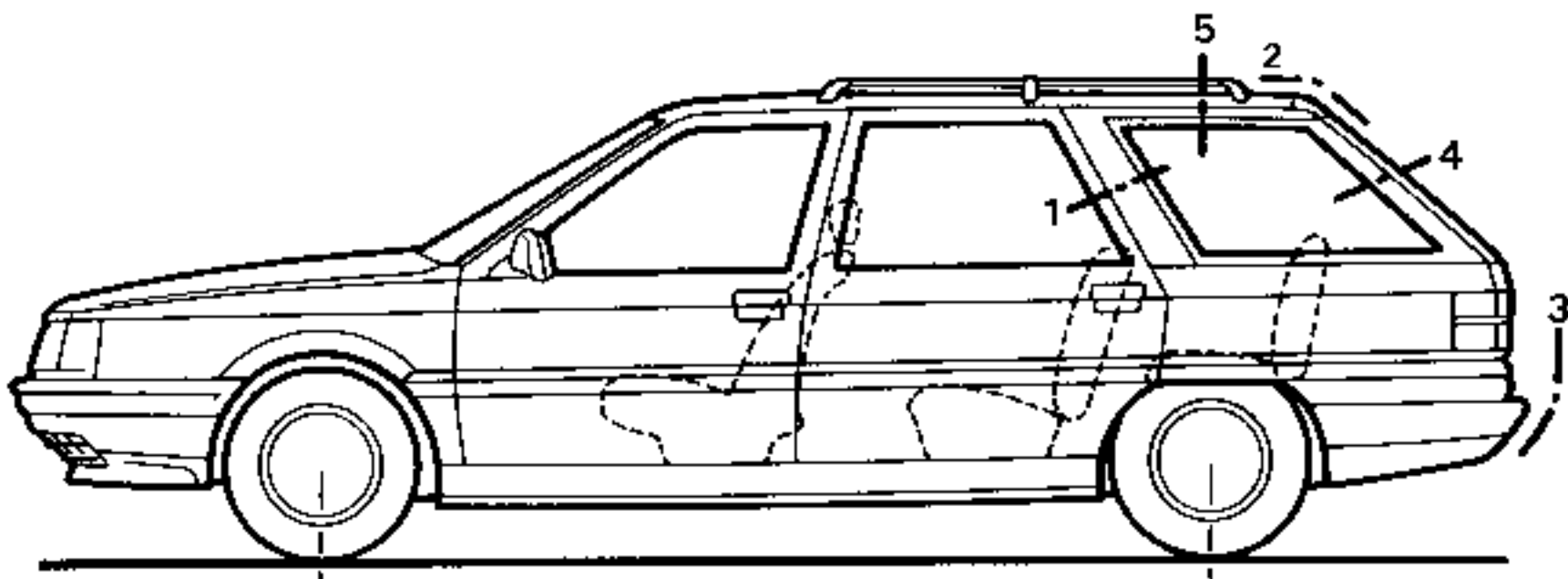
- 16 - Hintere Traverse (L 48)
- 17 - Hinteres Bodenblech
- 18 - Gepäckraum-Schließblech
- 19 - Hintere Seitenteil-Innenwand mit Radlauf (L 48)
- 20 - Hinteres Bodenblech komplett
- 21 - Hintere Seitenteil-Innenwand mit Radlauf (K 48)
- 22 - Vorderes Bodenblech
- 23 - Bodenblechtraverse
- 24 - Vorderbauhälfte
- 25 - Mittleres Bodenblech
- 26 - Kofferraum-Abschlußblech (K 48)
- 27 - Hintere Traverse (K 48)



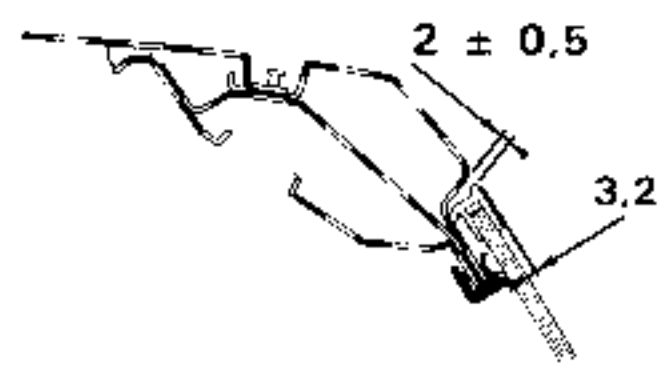
Aufbau

- | | | |
|---|---|--|
| 50 - Obere Fronttraverse | 68 - Schlußleuchtenträger (L 48) | 84 - Stirnwand |
| 51 - Scharnierhalter | 69 - Innenwand des hinteren Seitenfensterrahmens (L 48) | 85 - Lenkgetriebehalter |
| 52 - Winkelblech | 70 - Heckblechverstärkung (L 48) | 86 - Motorhaube |
| 53 - Scheinwerferträger | 71 - Verstärkung der Schloßfalle (L 48) | 87 - Aufnahme für Lenkgetriebe |
| 54 - Radkastenverlängerung | 72 - Heckblech (L 48) | 88 - Vorderer Radkasten |
| 55 - Vorderkotflügel | 73 - Gepäckraumhaube (L 48) | 89 - Vordere Dachtraverse |
| 56 - Vordere Seitenwand | 74 - Hintere Ablage (L 48) | 90 - Einstiegrahmen |
| 57 - Versteifungsblech | 75 - Seitlicher Dachträger | 91 - Rahmen-Seitenstrebe |
| 58 - Vordere Seitentür | 76 - Hintere Dachtraverse | 92 - Vorderer Türpfosten |
| 59 - Außenblech der vorderen Seitentür | 77 - Verstärkungswinkel | 93 - Mittlerer Türpfosten |
| 60 - Hintere Seitentür | 78 - Dach | 94 - Einstiegrahmen-Überteil |
| 61 - Außenblech der hinteren Seitentür | 79 - Verstärkung des seitlichen Windschutzscheibenrahmens | 95 - Hecktür (K 48) |
| 62 - Hintere Seitenwand (L 48) | 80 - Verstärkung des mittleren Türpfostens | 96 - Hinteres Seitenteil (K 48) |
| 63 - Einstiegschweller | 81 - Untere Windschutzscheibentraverse | 97 - Hinterer Radkasten mit Verstärkung (K 48) |
| 64 - Rahmen des hinteren Seitenfensters (L 48) | 82 - Rechte Trennwand unter Traverse | 98 - Hinterer Dachholm (K 48) |
| 65 - Türpfostenverstärkung (L 48) (L 48) | 83 - Linke Trennwand unter Traverse | 99 - Seitliche Regenrinne hinten (K 48) |
| 66 - Hinterer Radkasten (L 48) | | |
| 67 - Verstärkung der hinteren Seitenwand (L 48) | | |

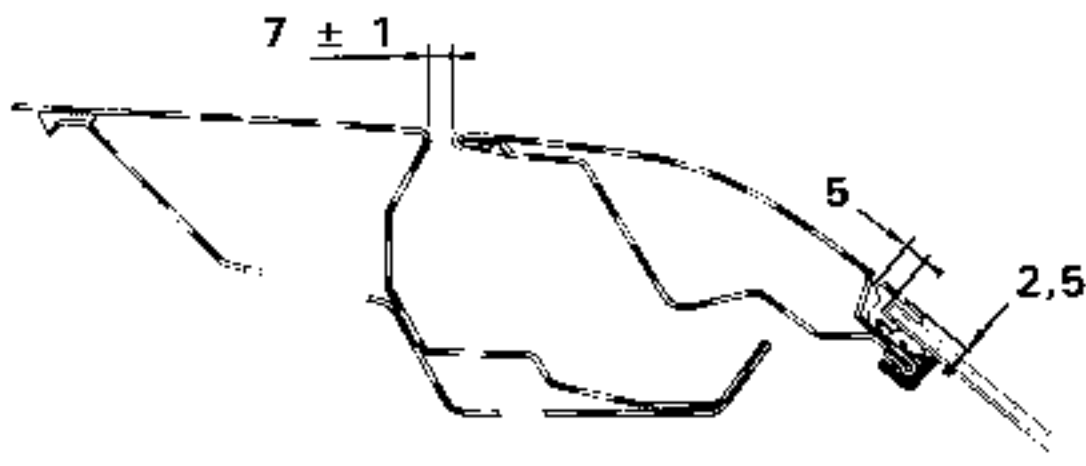




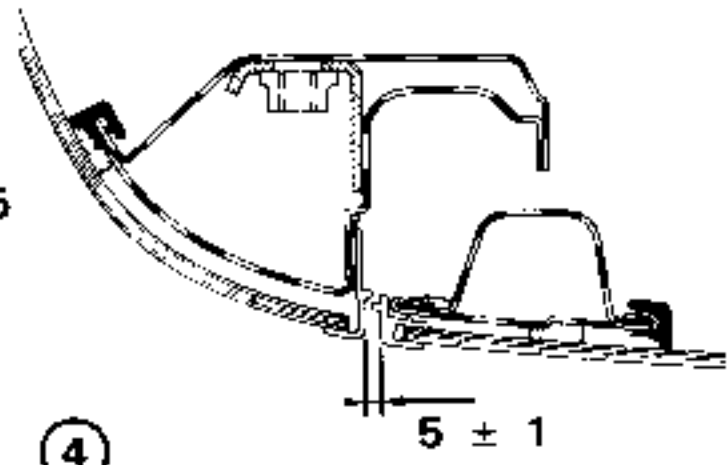
①



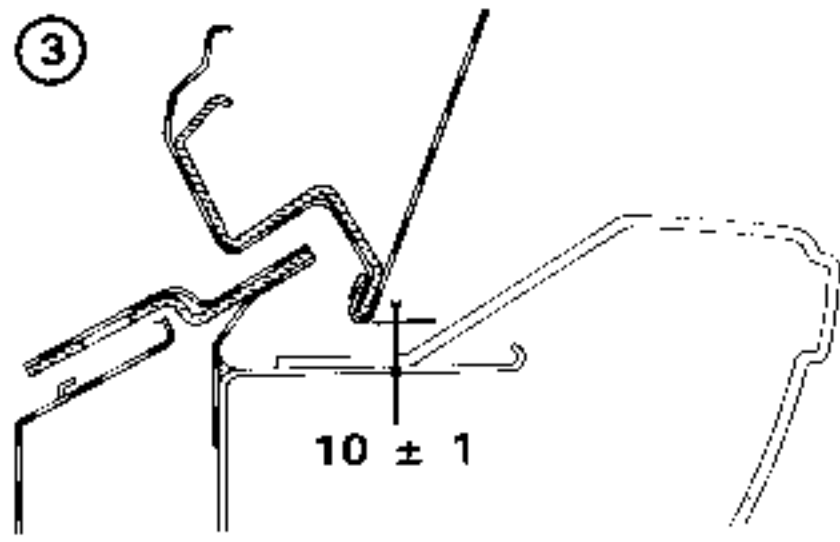
⑤



②

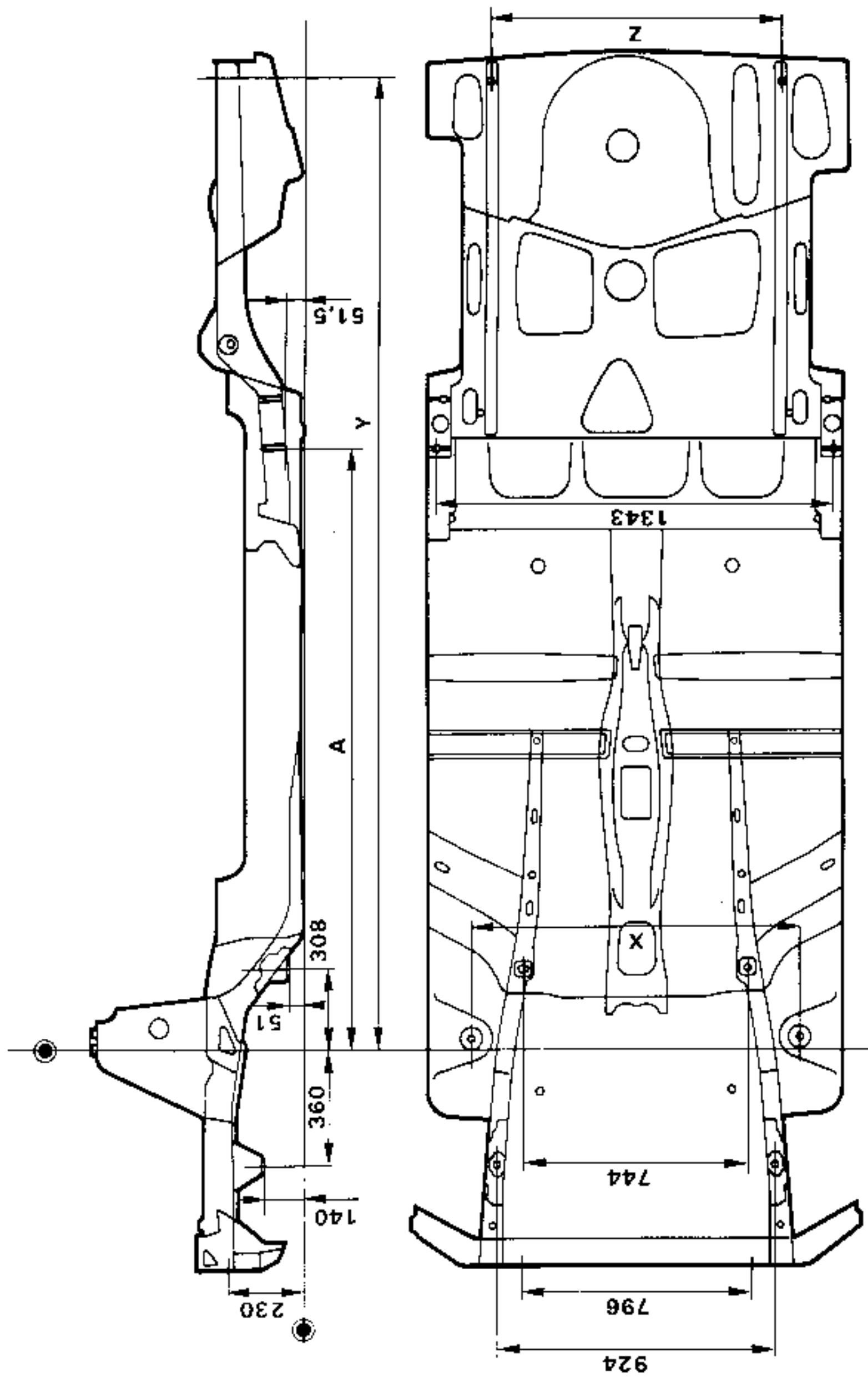


④



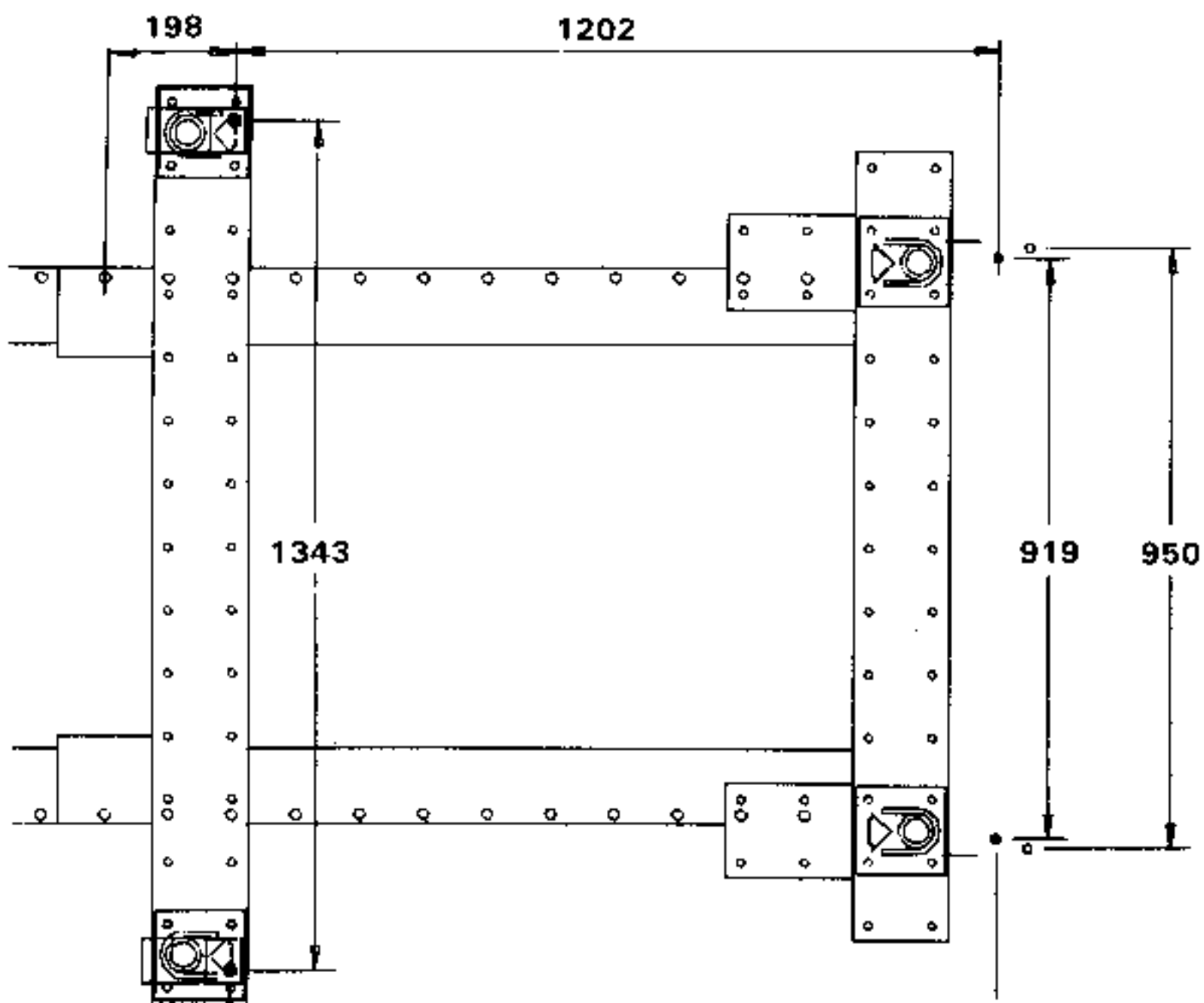
③

90810



A : 2048 L48.
 2190 K48.
 X : 1104 Fahrzeuge mit Längemotor
 : 1110 Fahrzeuge mit Quermotor
 Y = 3350 L48.
 3400 K48.
 Z = 950 L48.
 919 K48.

KAROSSERIE- KONTROLL- UND RICHTBANK
Kontrollmaße der Aufsätze



NOTA : Je nach Fahrzeugausrüstung gibt es zwei Möglichkeiten zur Instandsetzung der Fahrzeuge RENAULT 21.

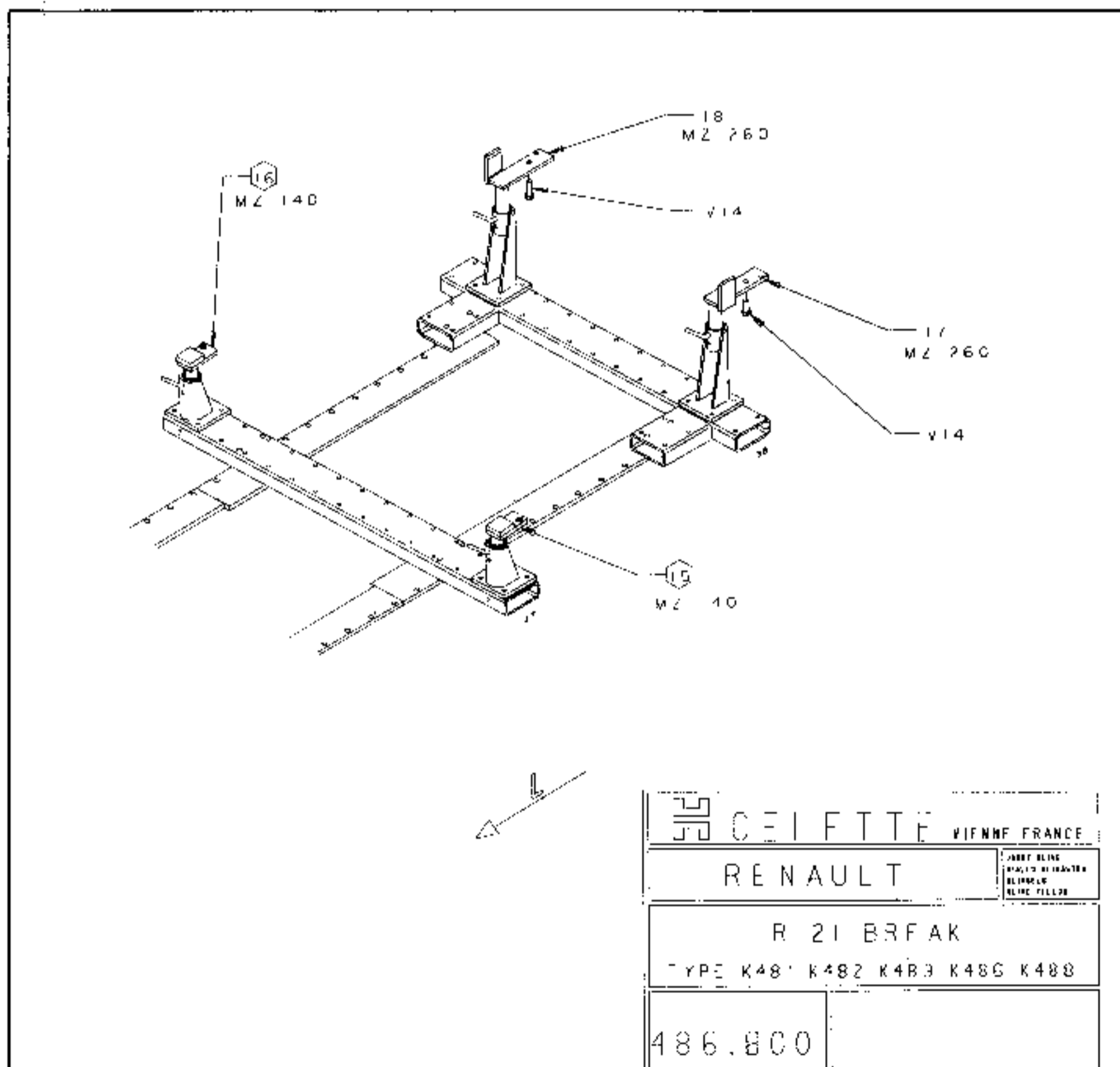
1 - Verwendung des MZ-Systems der Firma Celette

Die für die Reparatur benötigten Aufsätze sind direkt bei der Firma Celette S.A. BP 38026 VIENNE - FRANCE * unter der Referenz 486-800 zu bestellen.

Die Sockel sind universell und daher für alle künftigen Fahrzeugmodelle verwendbar.

Die Aufsatzköpfe sind typspezifisch.

* Händler in der Bundesrepublik Deutschland wenden sich bitte an das Zentral-Ersatzteillager der Deutschen Renault AG. in Brühl.





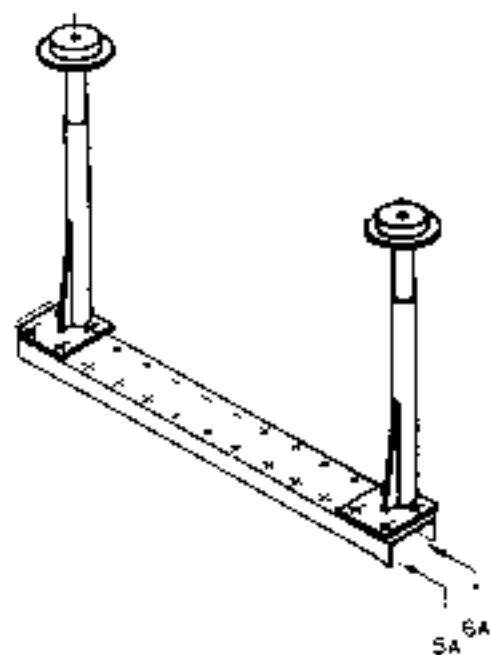
2 - Verwendung des Richtsystems Blackhawk

Der Satz Aufsätze für RENAULT 21 ist unter der Referenz 91254 MMS bei der Firma
 BLACKHAWK S.A.
 Centre Eurofret
 Rue de Rheinfeld
 67100 Strasbourg

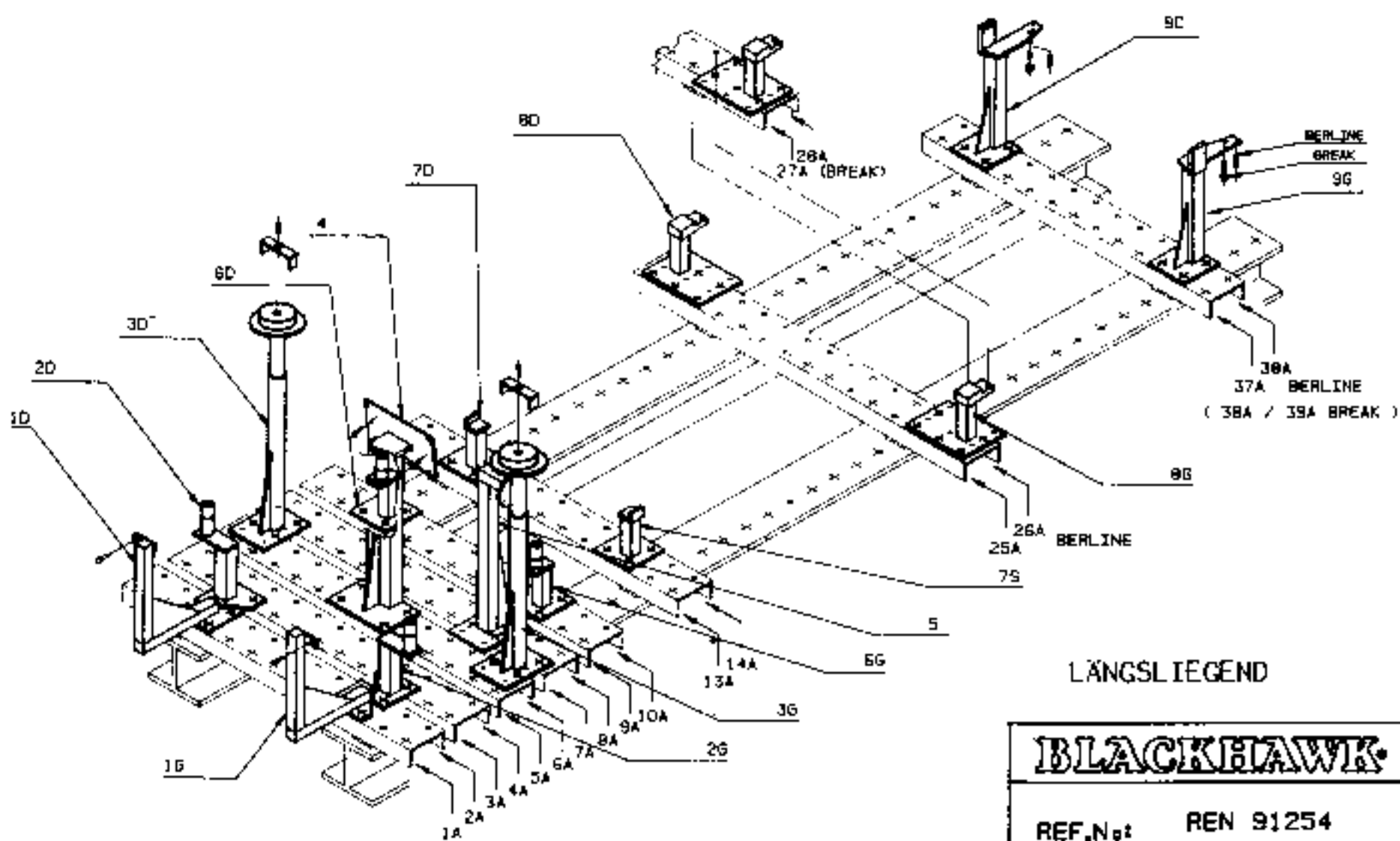
zu bestellen.

(In der Bundesrepublik Deutschland werden die Aufsätze vom Zentral-Ersatzteillager der Deutschen Renault AG in 504 Brühl geliefert).

Diese Aufsätze werden mit der Richtbank "Celette" oder "Blackhawk" mit Modulsystem verwendet, wobei die mitgelieferten Anweisungen zu beachten sind.



QUERLIEGEND



LÄNGSLIEGEND

BLACKHAWK

REF.No: REN 91254

Die Aufsätze 1 bis 7 bleiben unverändert (siehe M.R. 292).

AUFSATZ N°8

ANWENDUNG

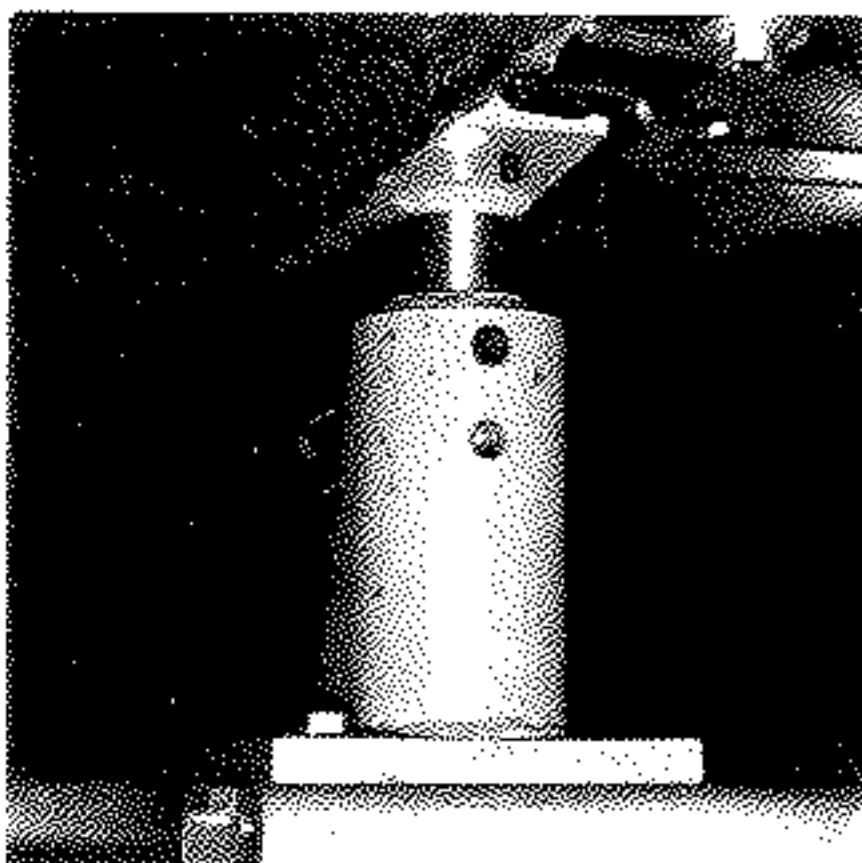
Diese Aufsätze dienen der Auflage des hinteren Längsträgers und der Zentrierung der Radaufhängung.

Bei Frontschäden :

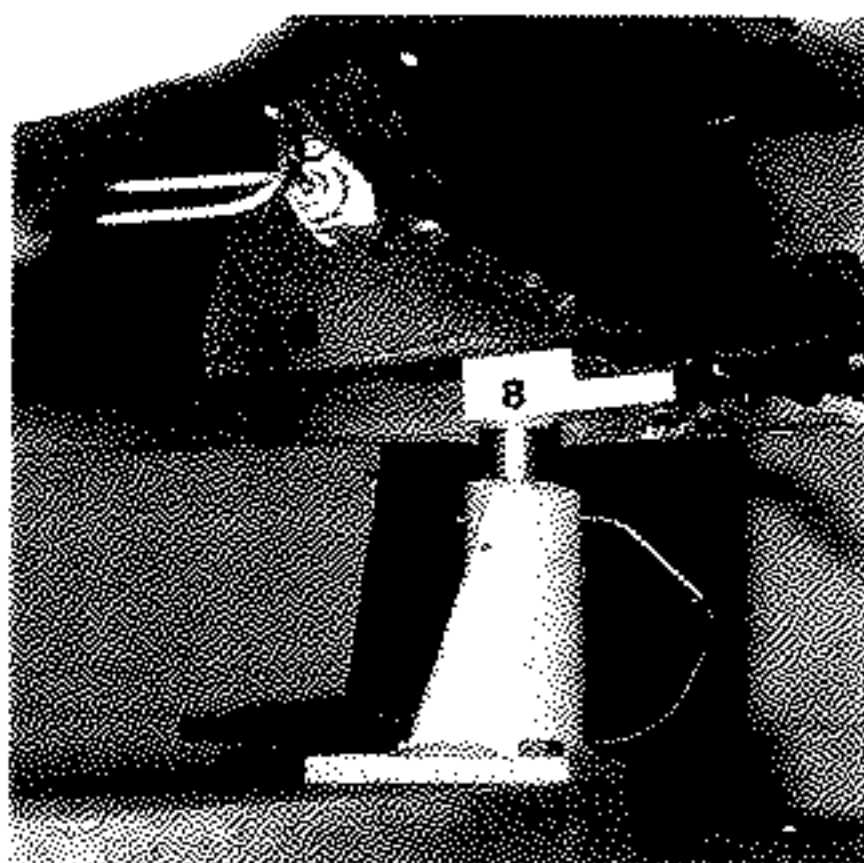
dienen diese Aufsätze bei eingebauter Hinterachse zur Zentrierung des Fahrzeuges auf der Richtbank.

Bei Heckschäden :

werden diese Aufsätze bei ausgebaute Hinterachse verwendet und an den Befestigungspunkten der Hinterachse angesetzt.

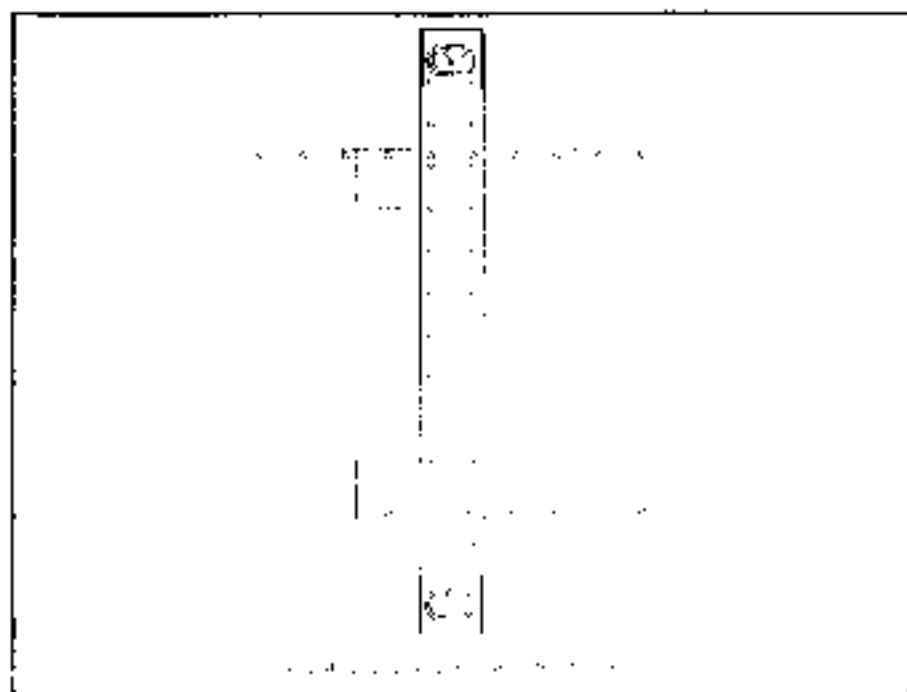


90445



90446

ANBRINGUNG



Zwei Sockel MZ 140 befestigen.

Die Aufsatzköpfe in den oberen Bohrungen der Sockel fixieren.

Die Sockel in den Zwischenräumen N°7 der Modultraverse anbringen, und die Traverse selbst im Zwischenraum N°25 der Richtbank befestigen.

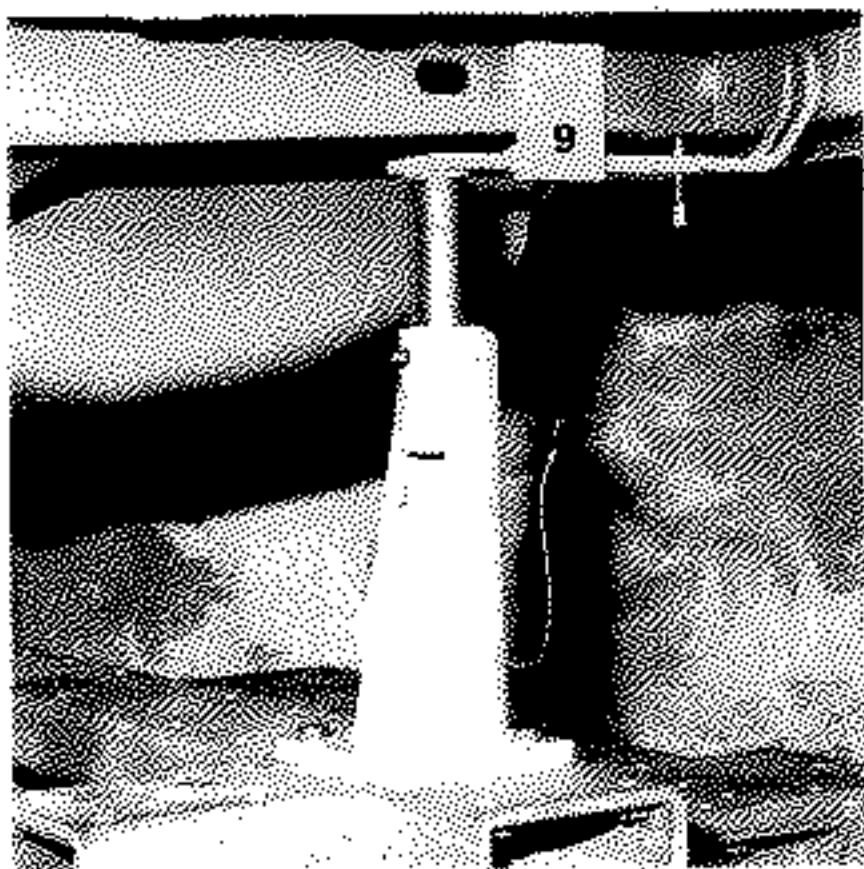
(Pfeile nach vorne ausgerichtet)

AUFSÄTZE N° 9

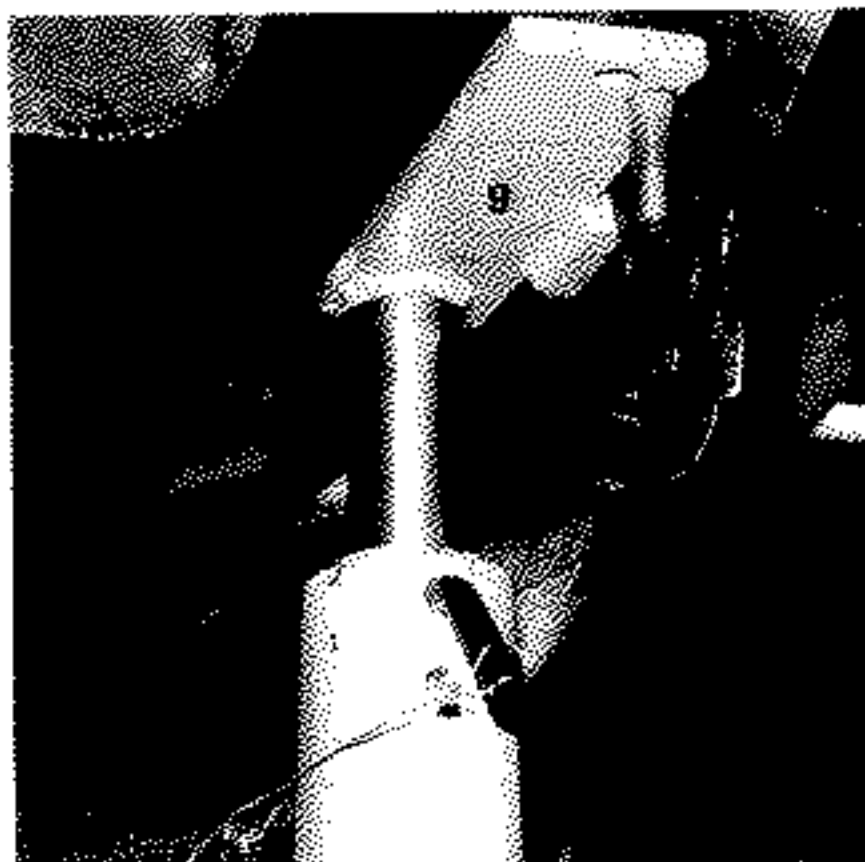
ANWENDUNG

Die Aufsätze dienen als Auflage für die hintere Partie der Bodengruppe und zur Ausrichtung der hinteren Längsträger.

Diese Aufsätze werden zur Beseitigung von Heckschäden benötigt und erfordern den Ausbau der Hinterachse.

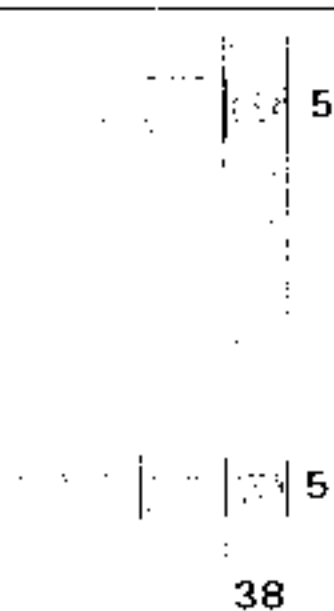


90447



90448

BEFESTIGUNG



Zwei Sockel MZ 260 verwenden.

Die Aufsatzköpfe in den oberen Bohrungen der Sockel fixieren.

Die Sockel in den Zwischenräumen N° 5 der hinteren Modultraverse anbringen.

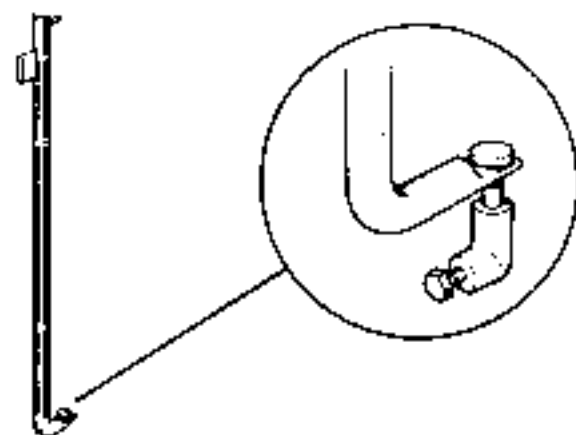
(Sockel im Zwischenraum N° 38 mit nach hinten ausgerichteten Pfeilen)

Car. 1055

Bestell-N° 00 01 055 00

Abzieher von Scharnierbolzen
(kurz und lang)

(wird mit FENWICK REN 1303 verwendet)



Car. 1060

Bestell-N° 00 00 106 000

Armaturenbrett-Abdeckung

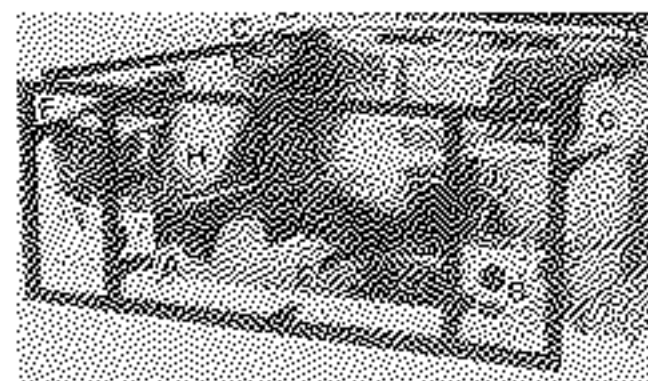


88410

Car. 1062

Bestell-N° 00 00 106 200

Vorderbaulehre zum Einsetzen der
Scheinwerferträger und der vorderen
Seitenbleche



90423

Célette -Aufsätze für die
Karosserie-Kontroll-u.Richtbank

Ref. 486-800

MZ-System (Modulsystem)

Die Sockel sind universell und daher für alle zukünftigen Fahrzeugmodelle verwendbar.

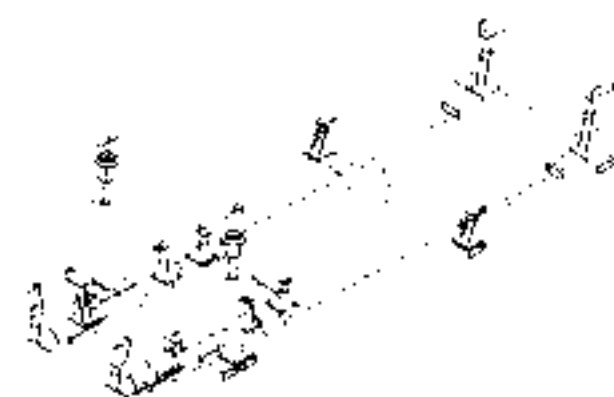
Die Aufsatzköpfe sind typspezifisch.

Zu bestellen bei : Firma Celette

BP 9

38026 Vienne / France

(Händler in der Bundesrepublik Deutschland wenden sich bitte an das Zentral-Ersatzteillager der Deutschen Renault AG. - Bestell-N° 77 01 375 174)



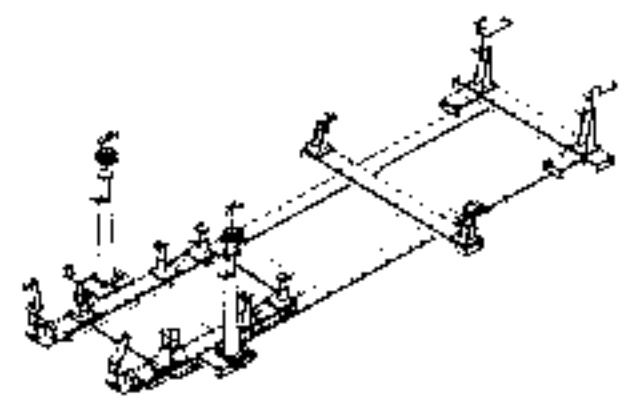


Blackhawk - Aufsätze für die Karosserie-Kontroll-u.Richtbank

Réf. 91254 MMS

Zu bestellen bei :
Firma BLACKHAWK S.A.
Centre Eurofret
Rue de Rheinfeld
67100 Straßburg

Händler in der Bundesrepublik Deutschland wenden sich bitte an das Zentral-Ersatzteillager der Deutschen Renault AG.

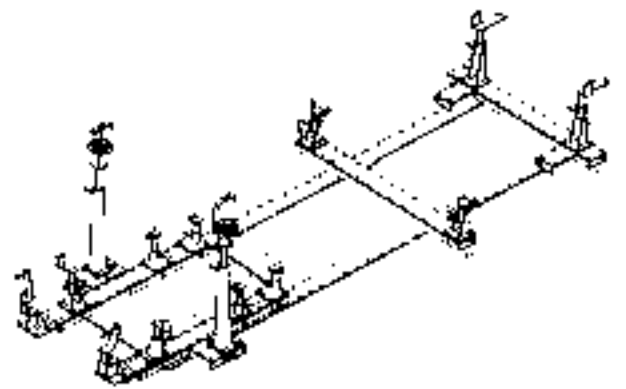


SEFAC* - Aufsätze für die Karosserie-Kontroll-u.Richtbank

Réf. SEF2030

Zu bestellen bei :
Firma SEFAC
110, rue de la République
B.P.15
42501 - Le Chambon Feugerolles

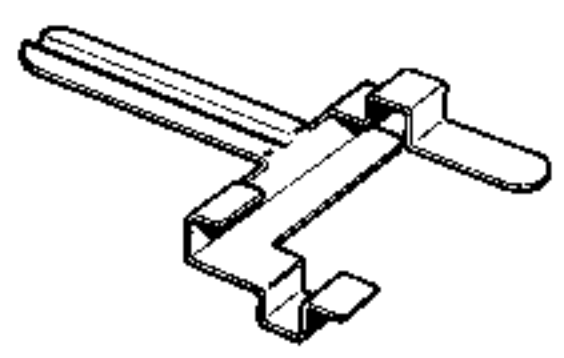
Diese Aufsätze sind in der Bundesrepublik Deutschland nicht erhältlich.



Car. 1066

Best.-N° 00 00 106 600

Schablone zum Anbringen des Abgrenzungsprofils
An der Windschutz- und Heckscheibe (PKW)
An der Windschutzscheibe (Nevada)

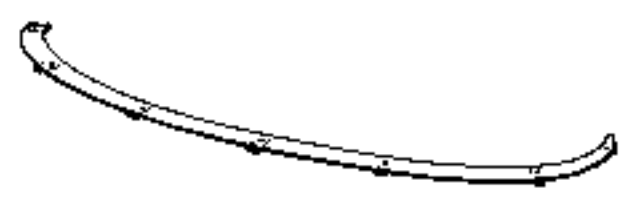


90795

Car. 1066

Best.-N° 00 00 106 600

Schablone zum Anbringen des Abgrenzungsprofils am unteren Windschutzscheibenrand



90787-1

* Nur bei Fahrzeugen RENAULT 21

**BESEITIGUNG VON SCHÄDEN AN DER
FAHRZEUGSEITE**

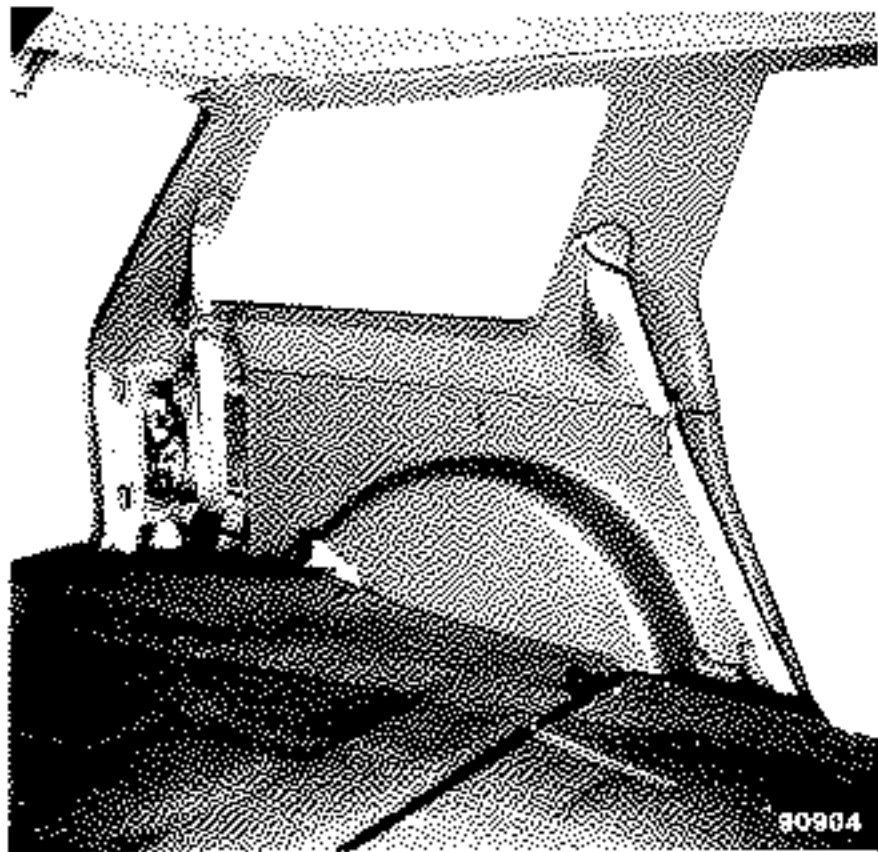
INHALT

Seite

**AUSTAUSCH UND EINSTELLEN
DES KAROSSERIEZUBEHÖRS**

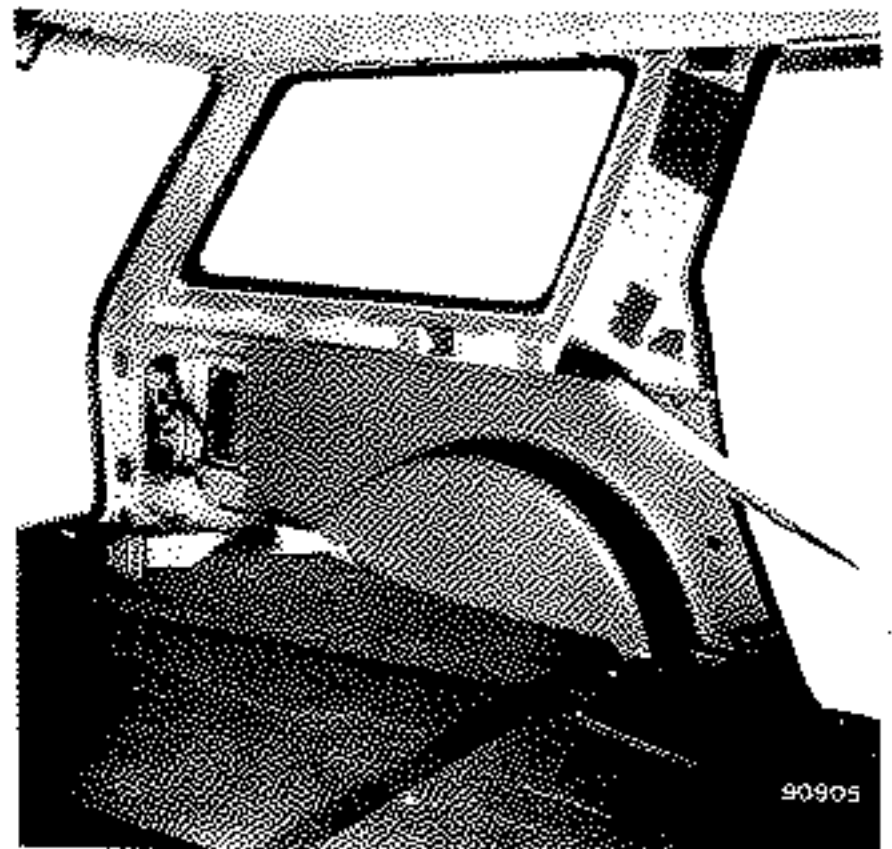
Seitliche Innenverkleidung	2
Sitze :	
Ausbau der Zwischensitze	3
Austausch des Mechanismus	4
Abgarnieren der Rückenlehne	4
Entfernen des Sitzkissens	6
Ausbau der hinteren Sitzbank	7
Abgarnieren des Sitzkissens	7
Abgarnieren der Rückenlehne	8
Verriegelung der Sitzbank	8

Abbau der Innenverkleidung
am hinteren Seitenfenster



Die Befestigungen des Sicherheitsgurtes und die durch Pfeile markierten Schrauben entfernen; die Verkleidung wird außerdem durch 3 Klammern gehalten, die sich unter der unteren Partie der Verkleidung befinden.

Abbau der Verkleidung des Seitenbleches

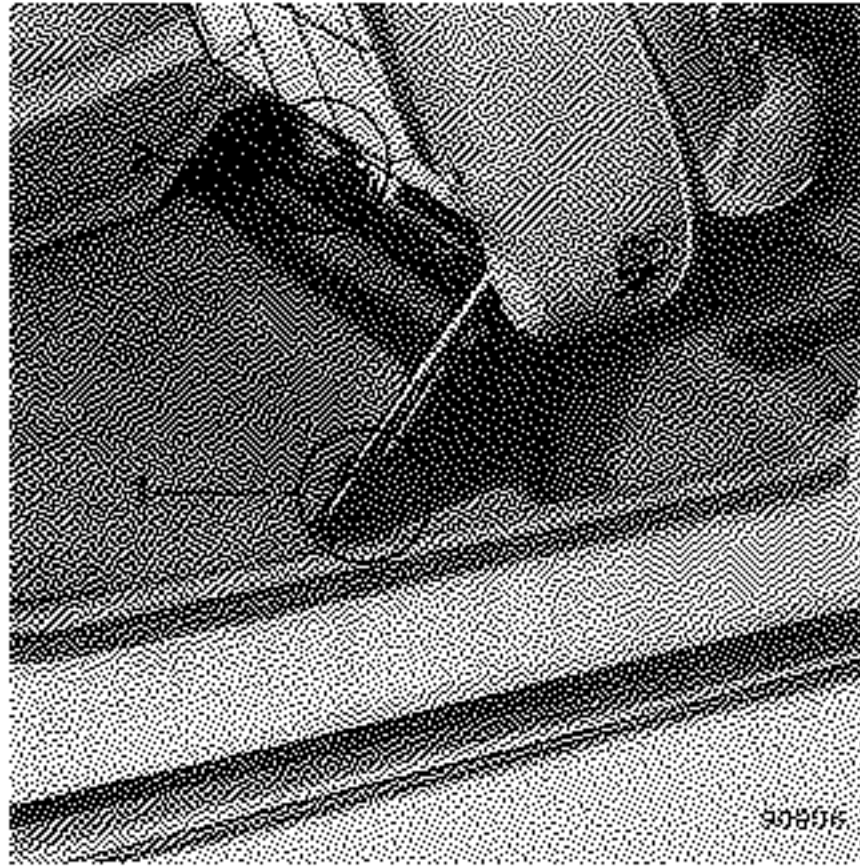


Die Verkleidung des Seitenteils wird nach Ausbau folgender Teile abgenommen :

Klappe des Scheibenwaschbehälters

Verkleidung am hinteren Seitenfenster.

Ausbau



Den Bügel lösen - Abb. 1.
Die Gelenkkammern ausbauen - Abb.2.

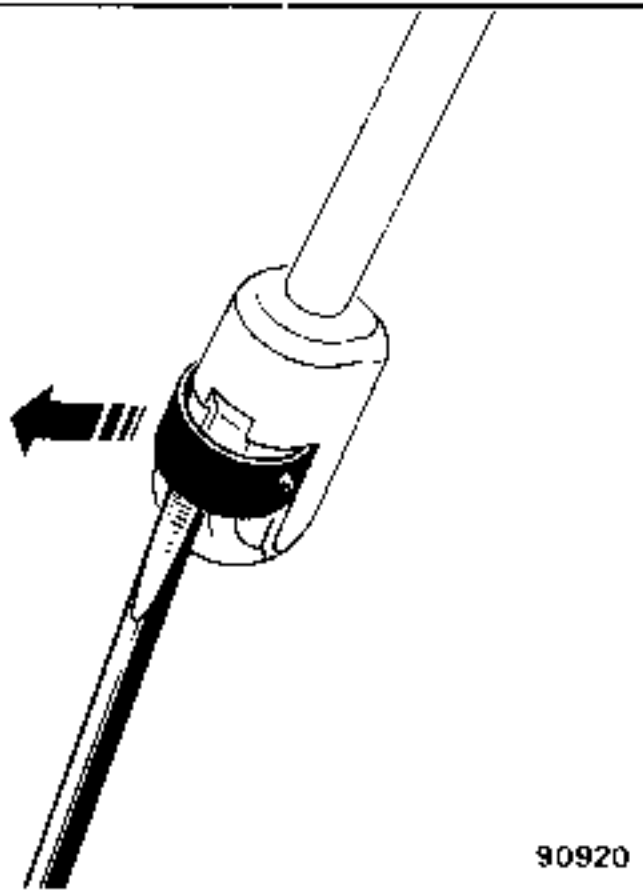


ABBILDUNG 1

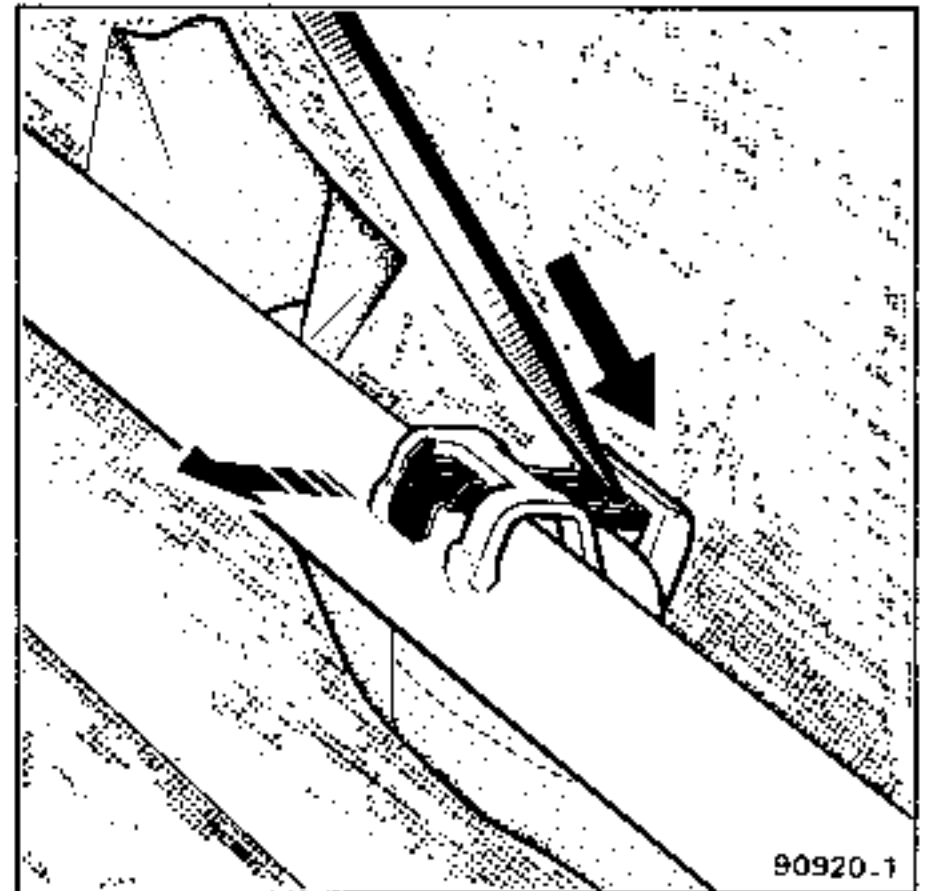
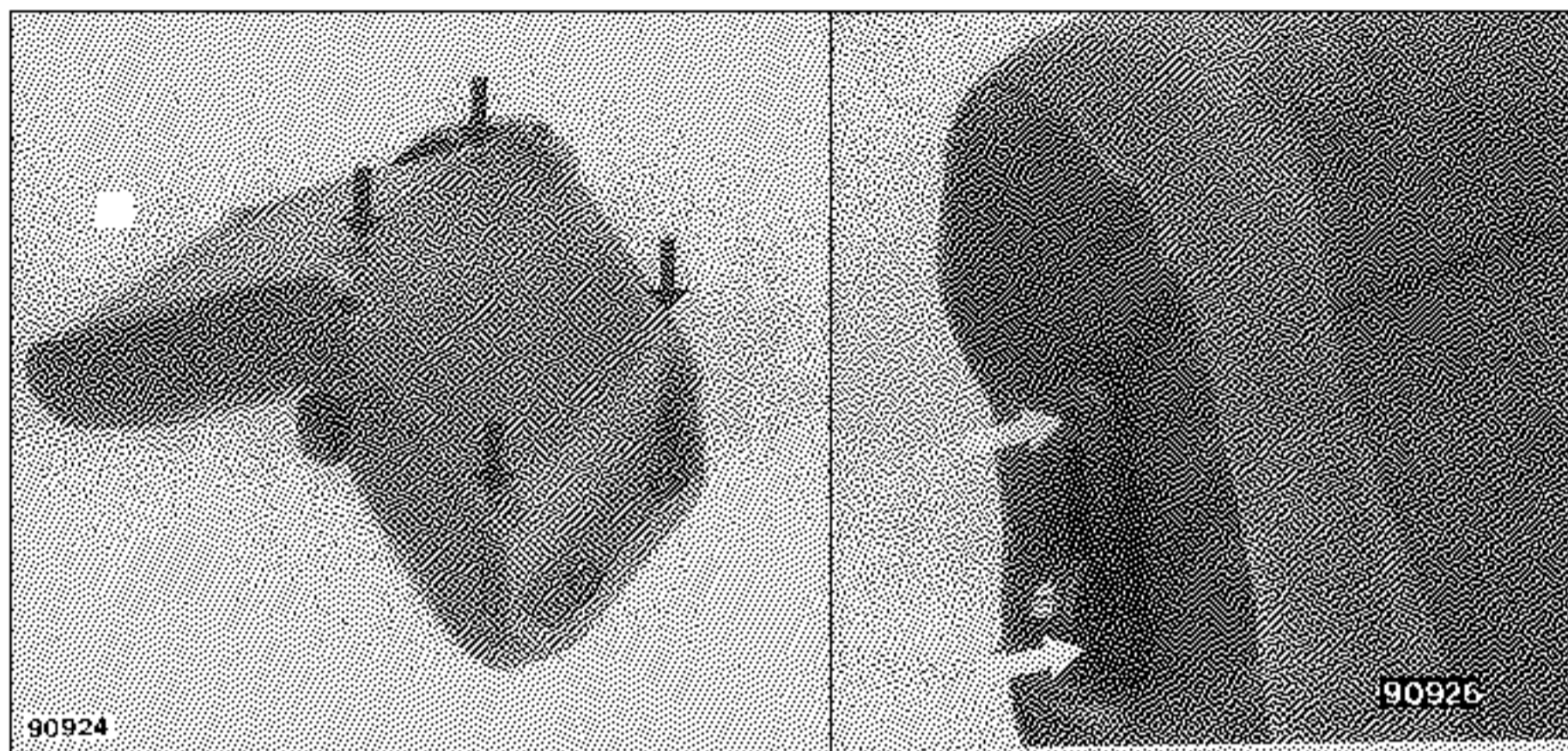


ABBILDUNG 2

Mit Hilfe eines Schraubendrehers die Halteklammer auseinanderdrücken, ohne sie aus ihrem Sitz herauszunehmen.

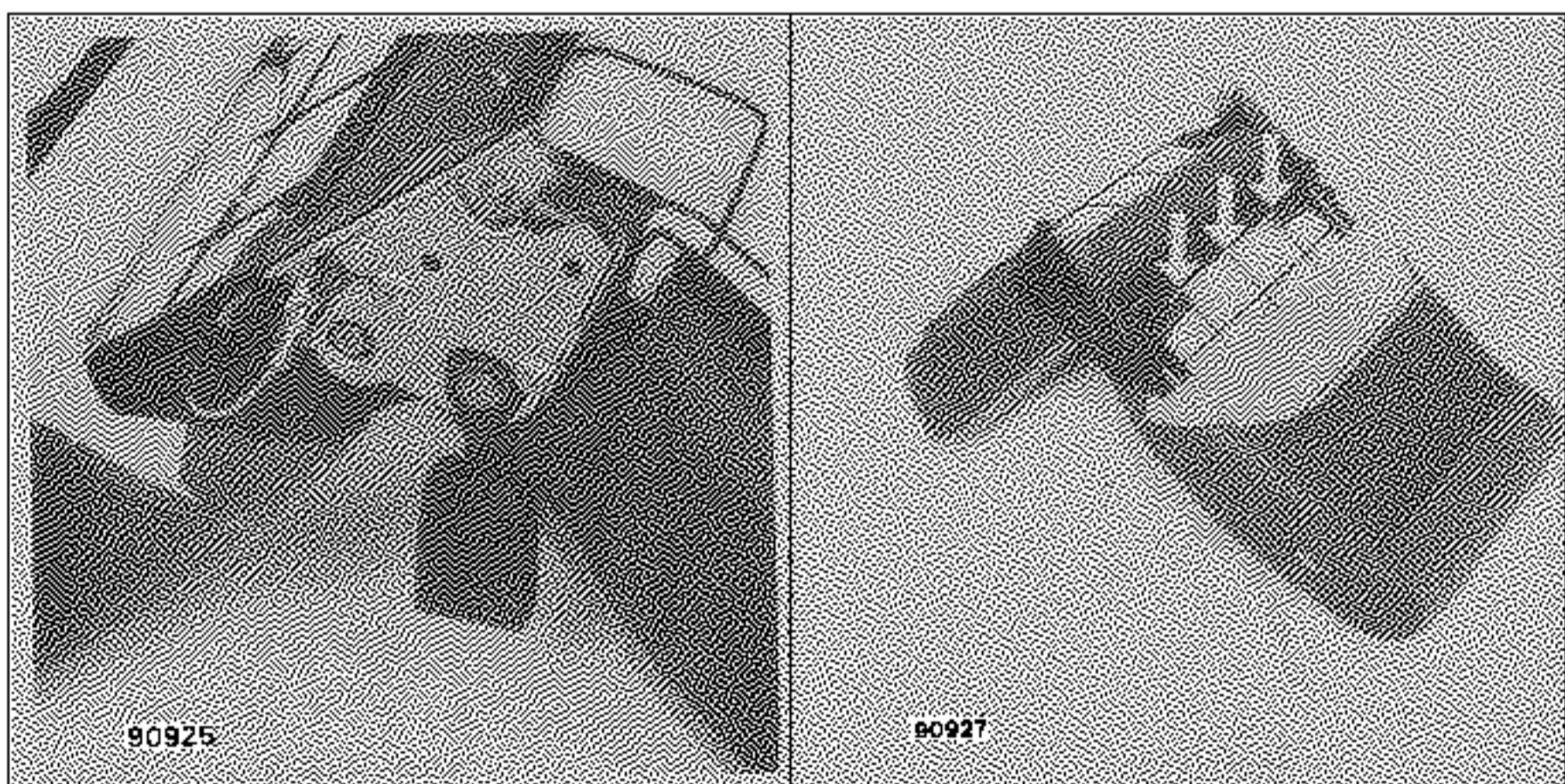
Mit Hilfe eines Schraubendrehers auf die Klammer drücken - siehe Abbildung - und sie entfernen.

Austausch des Mechanismus und
Abgarnieren der Rückenlehne



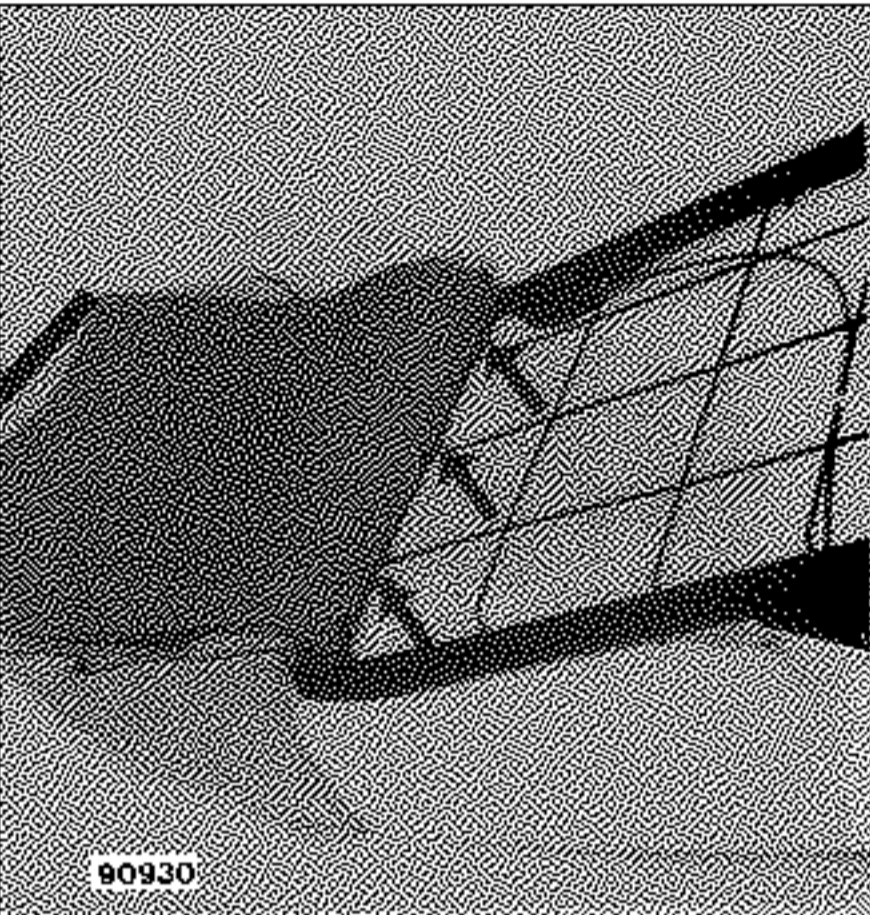
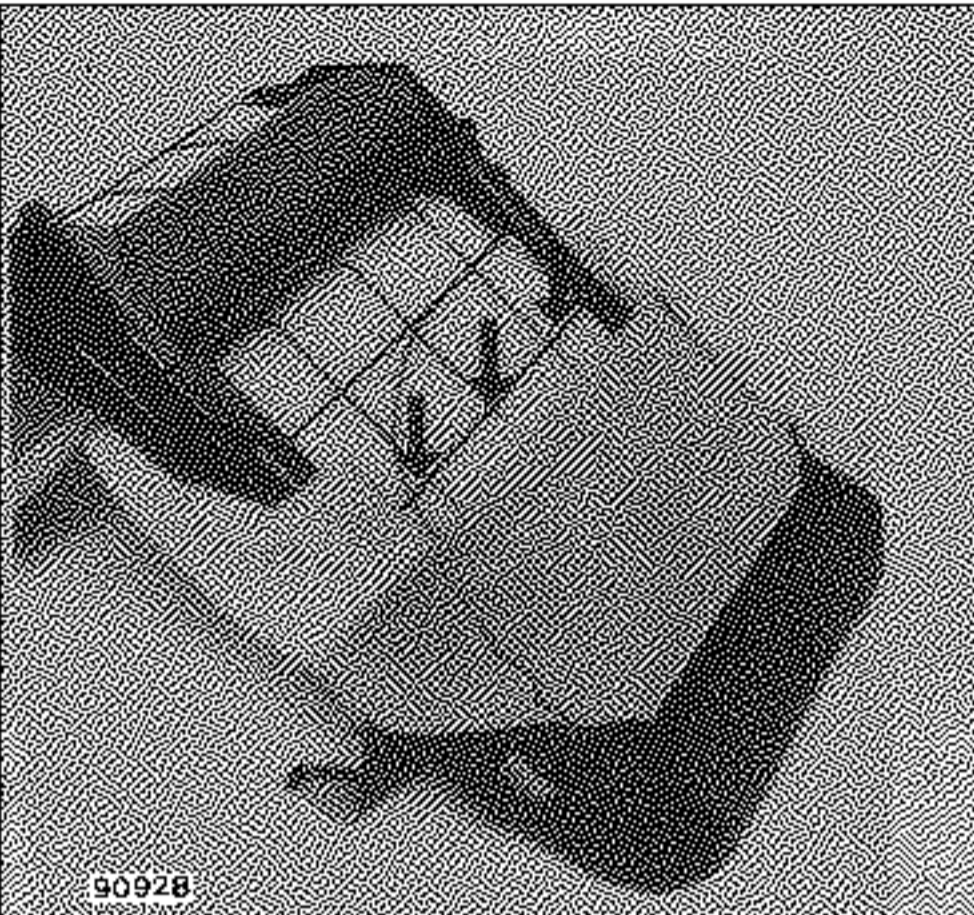
Die untere Sitzverkleidung auf der Seite der Verriegelungsplatte sowie das Sitzkissen entfernen (dieses ist mit Kunststoffstiften befestigt; sie müssen erneuert werden).

Den Griff abbauen.
(Den Betätigungsknopf abziehen).



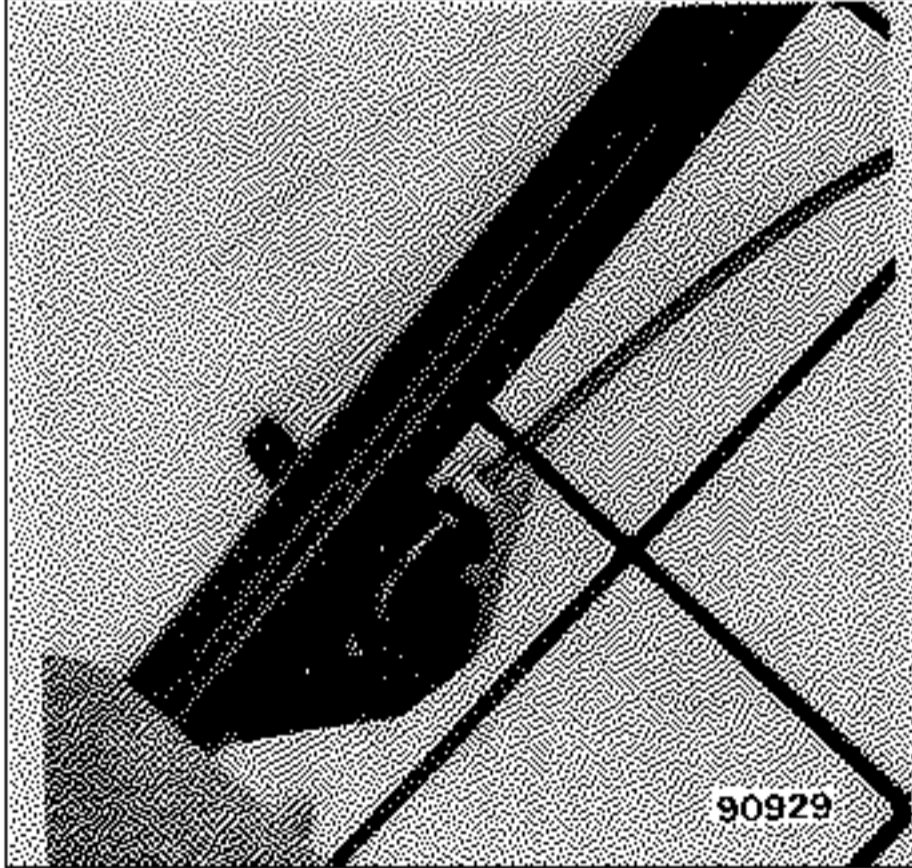
Die Haltemuttern des Seilzuges lösen.
Die Befestigungen der Halteplatte ausbauen und sie vom Seilzug trennen.

Die Rückenlehnen-Verkleidung abgarnieren, und die Klammern durchschneiden; zuvor ihren Sitz am Gestell markieren (als Anhaltspunkt für den Einbau).



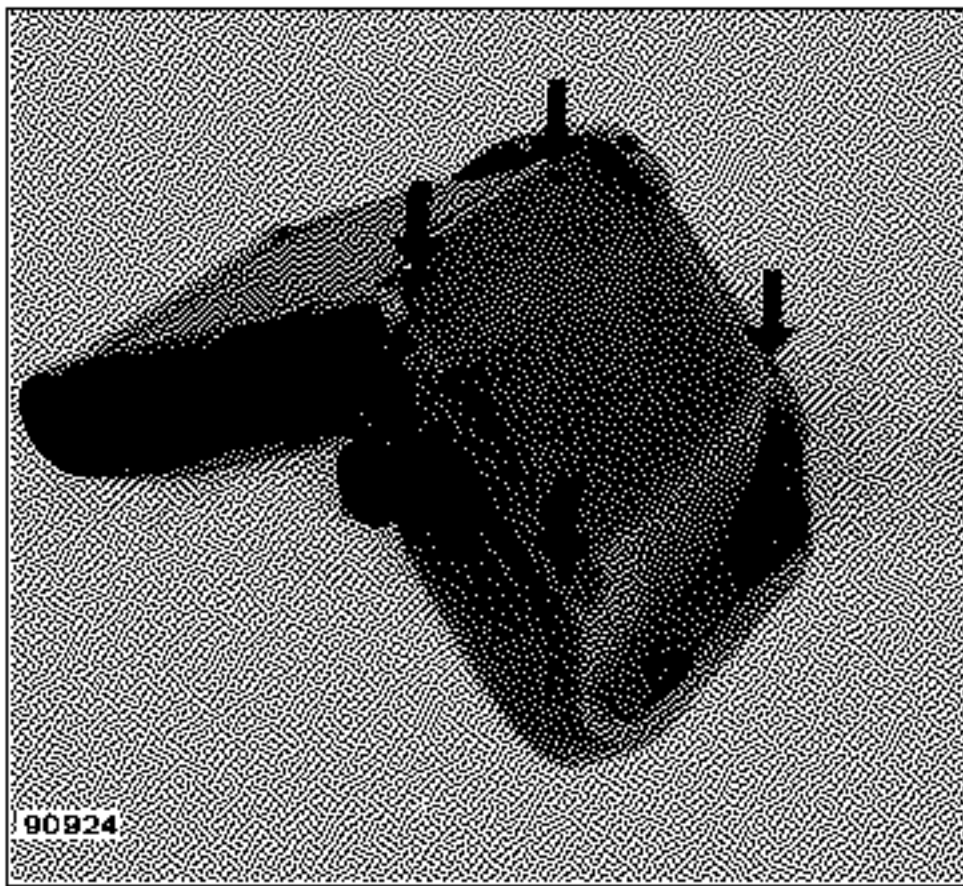
Die drei mittleren Klammern durchschneiden, und den Sitzbezug umlegen, um an das andere Ende des Seilzuges zu gelangen.

Um den Sitzbezug ganz abzuziehen, die letzten Klammern (Pfeile) entfernen.

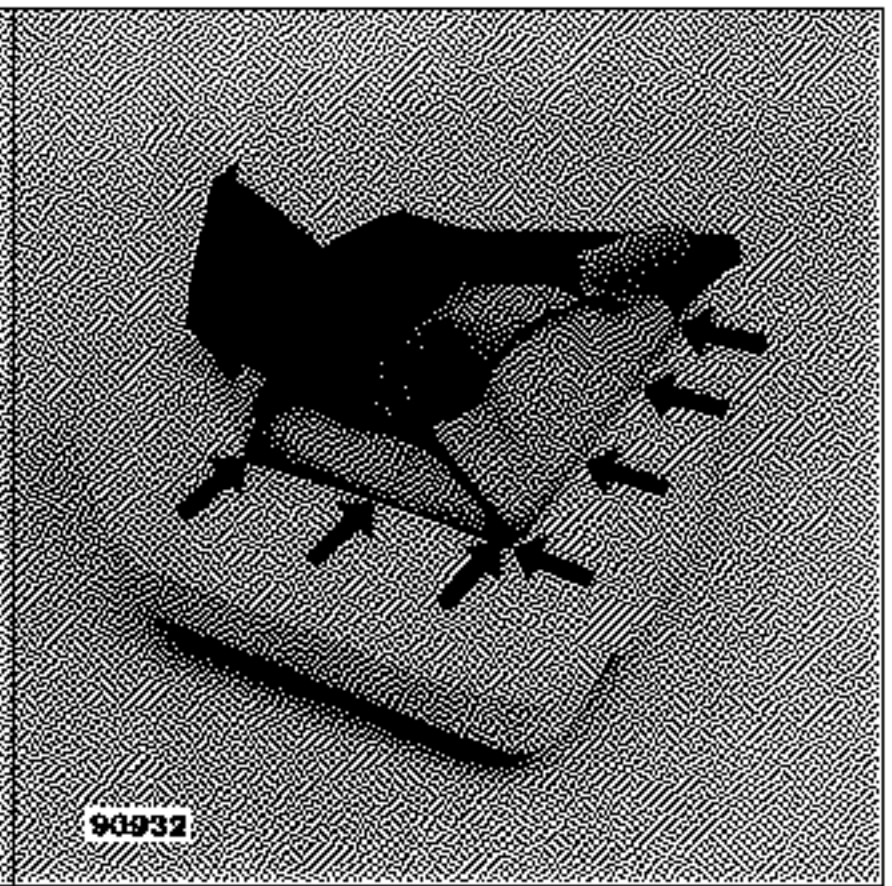


Die Kunststoffschellen, die die Hülle am Gestell befestigen, durchschneiden und das Ende des Seilzuges vom Hebel entfernen.

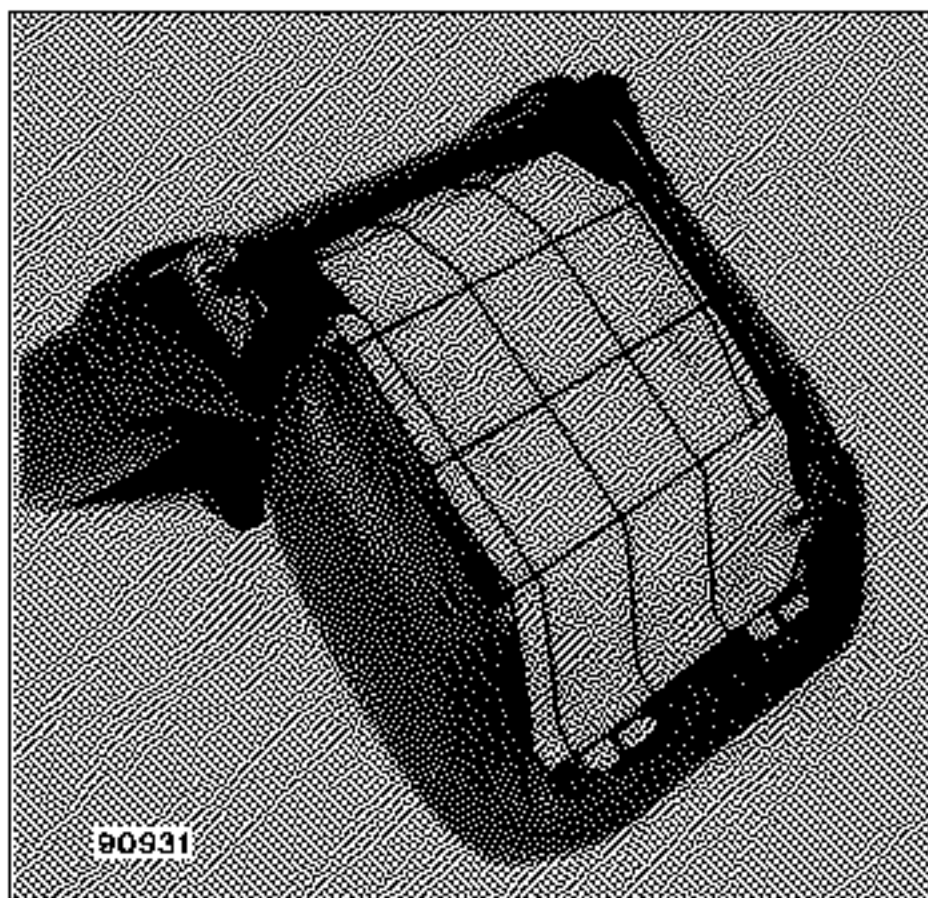
Abgarnieren des Sitzkissens



Das Sitzkissen, das mit Kunststoffstiften befestigt ist, ausbauen (die Kunststoffstifte werden erneuert).



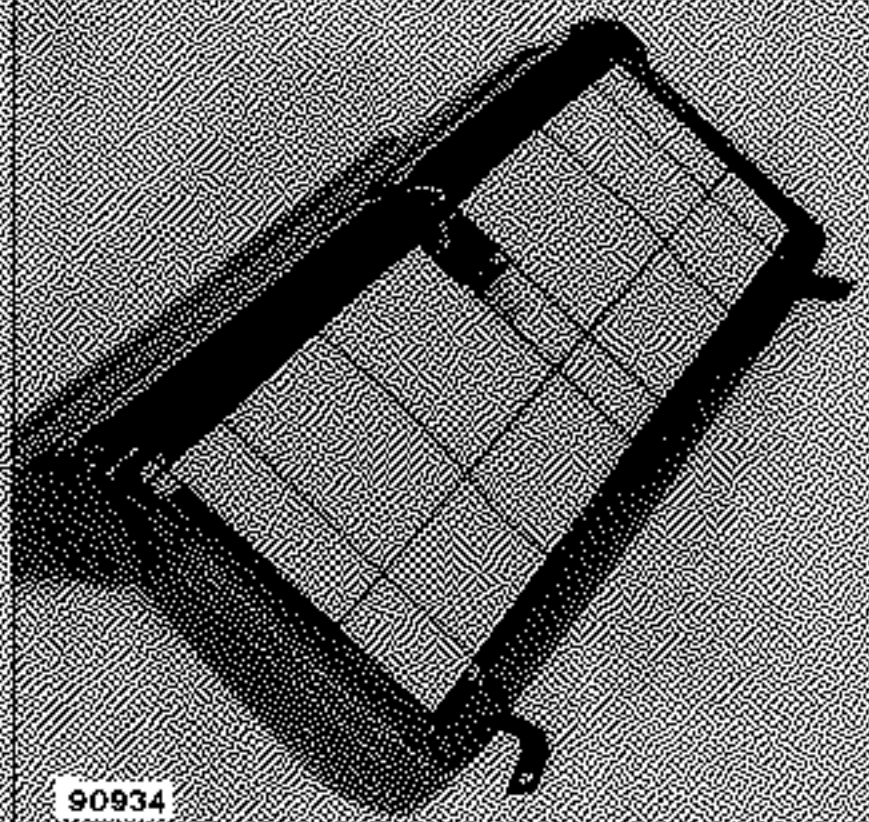
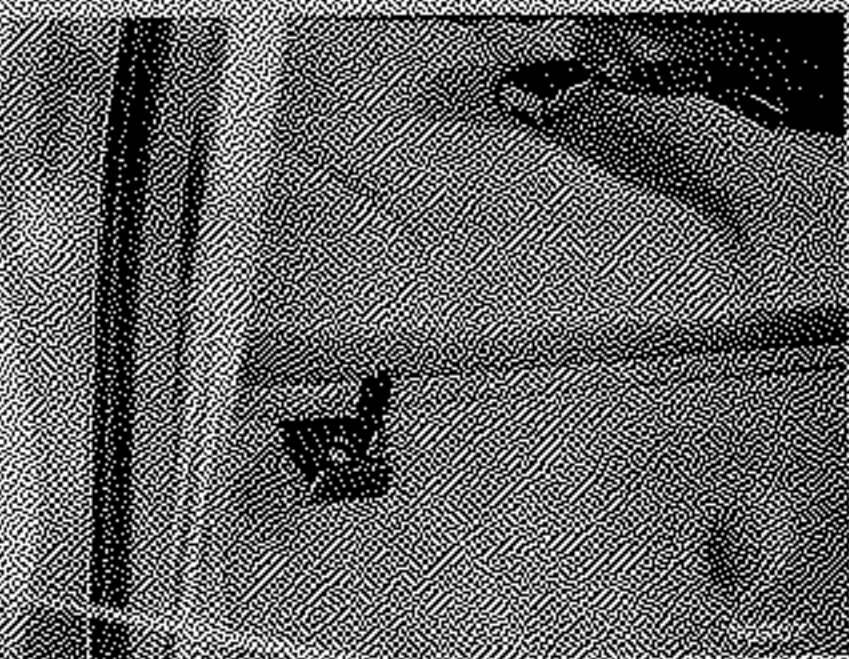
Die Klammern, die zur Befestigung des Bezuges dienen, befestigen.



Die Kunststoffwinkel, die den Bezug des Sitzkissens am Gestell befestigen, lösen.

HINTERE SITZBANK

Ausbau

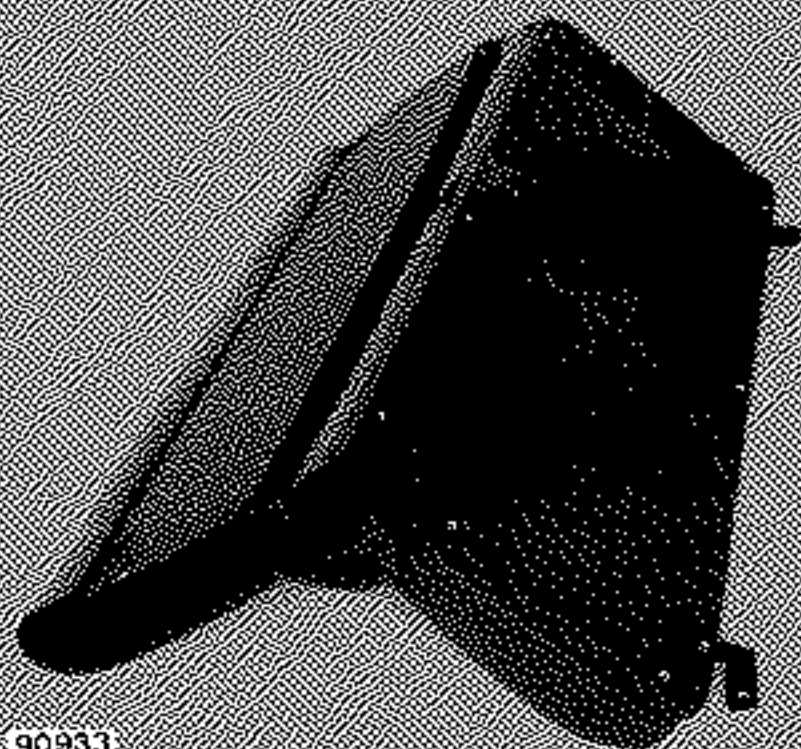


90934

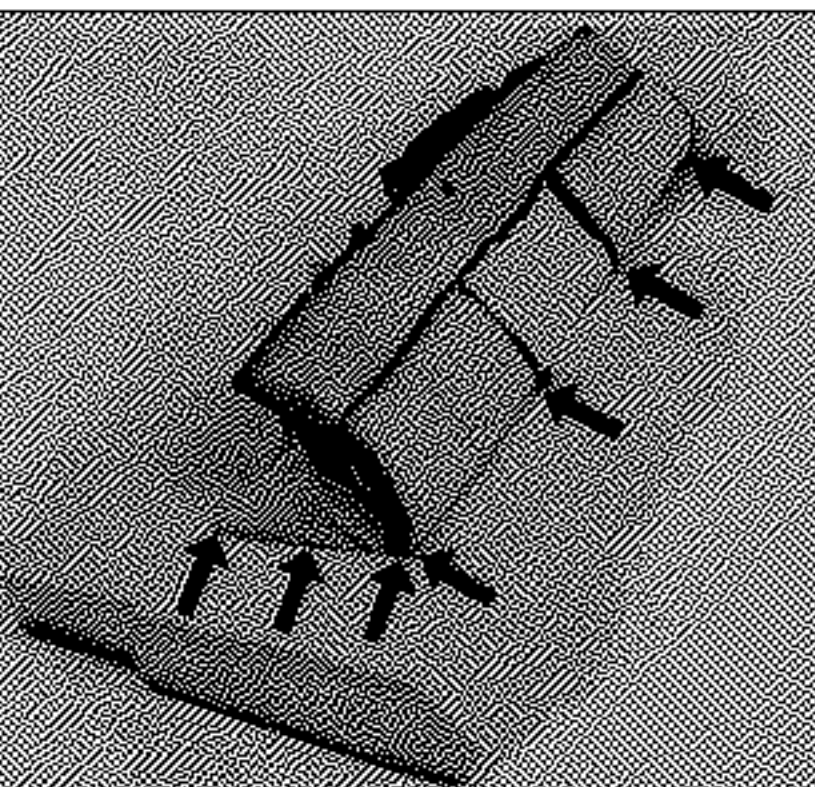
Die Befestigungsschrauben der Scharniere ausbauen.
Die Sitzbank umklappen und ausbauen.

Die Kunststoffwinkel, die den Sitzbezug des Sitzkissens am Rahmen befestigen, lösen.

Abgarnieren des Sitzkissens



90933

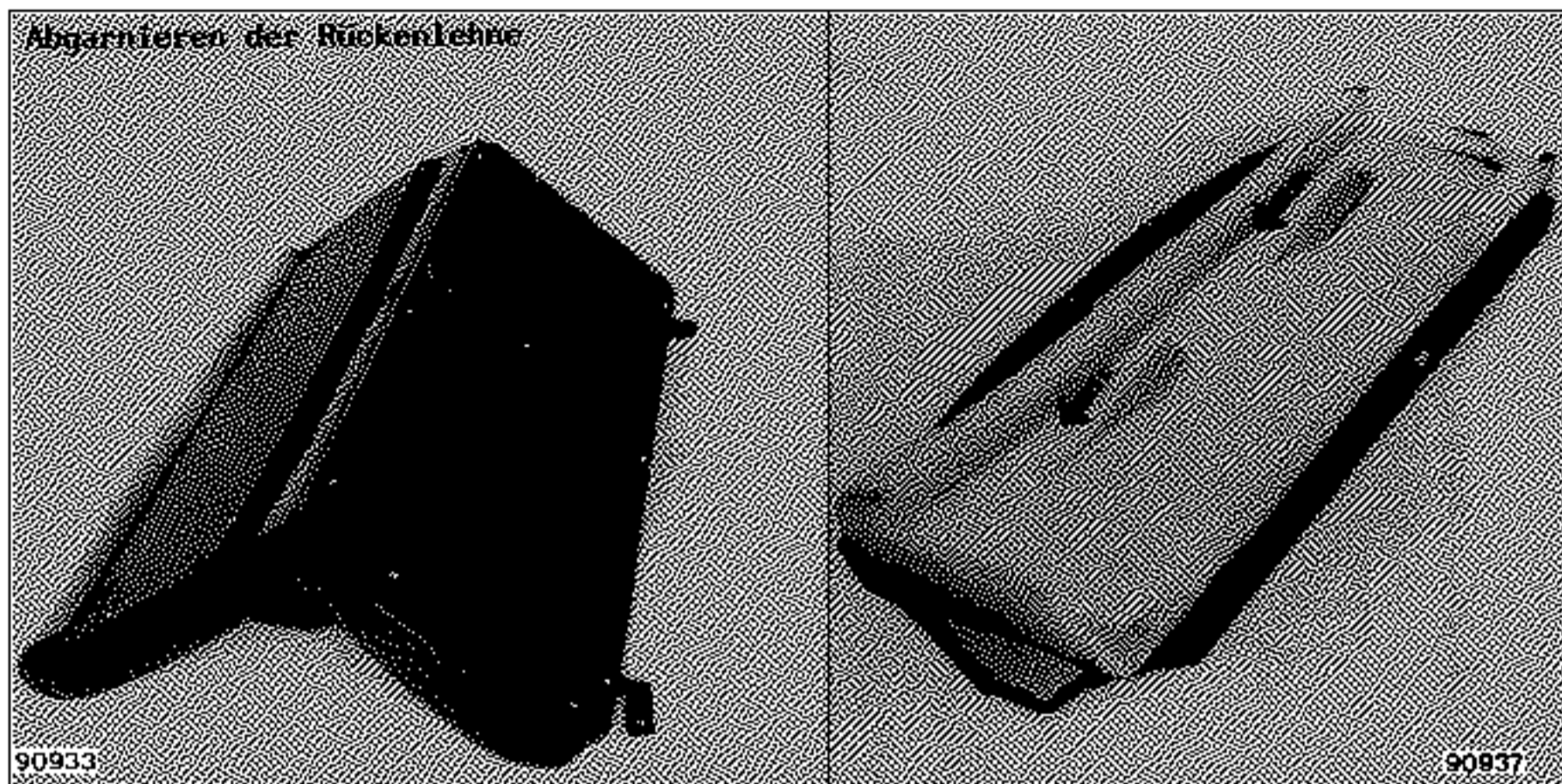


90935

Das Sitzkissen, das mit Kunststoffstiften befestigt ist, ausbauen.
(Die Stifte müssen erneuert werden).

Die Klammern (siehe Pfeile) mit einem Seitenschneider durchtrennen.

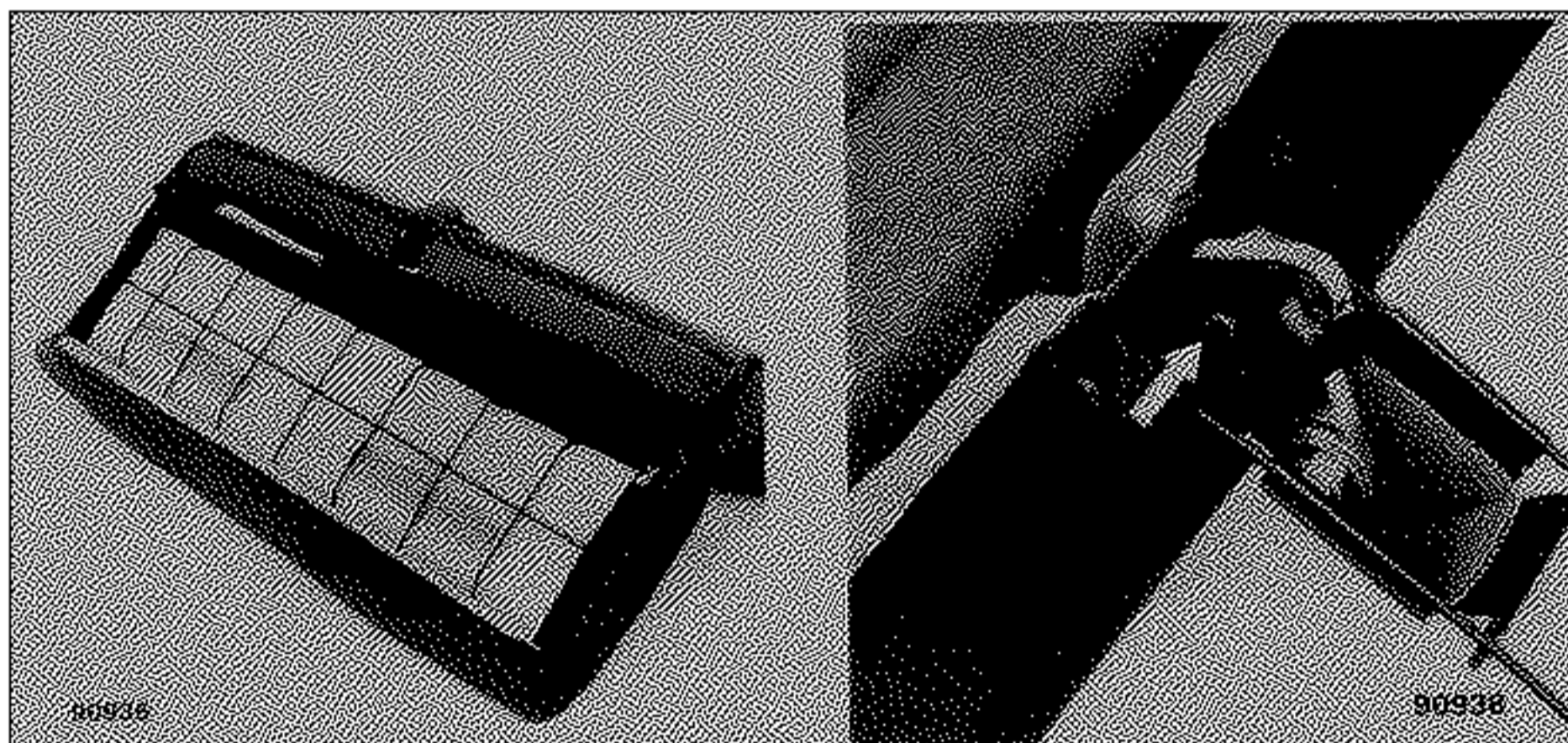
Abgarnieren der Rückenlehne



Die hintere Verkleidung der Rückenlehne, die mit Kunststoffstiften befestigt ist, ausbauen (die Kunststoffstifte müssen erneuert werden).

Den Bezug abnehmen, dabei die Pappaschen durch das Schaumstoffpolster der Rückenlehne führen.

Verriegeln der Sitzbank



Die Kunststoffwinkel, die zur Befestigung des Rückenlehnen-Bezuges am Gestell dienen, lösen.

Der Verriegelungsmechanismus besteht aus einem Teil und ist mittels einer Schraube befestigt.

Die Verankerungen des Sicherheitsgurtes sind direkt an der Halteplatte befestigt.

**BESEITIGUNG DER SCHÄDEN AM
FAHRZEUGHECK**

INHALT

Seite

Arbeiten

**AUSTAUSCH UND EINSTELLUNG DES
SCHLISSMECHANISMUS DER HECKTÜR
SOWIE DIVERSER ZUBEHÖRTEILE**

Austausch des Schließmechanismus der Hecktür	2
Austausch der Rückleuchten	3
Austausch und Einstellung der Hecktür	3
Austausch des Stoßfängers	4
Austausch des polizeilichen Kennzeichens	4
Austausch der hinteren Seitenscheibe und der Heckscheibe	5

**AUSTAUSCH BZW. INSTANDSETZUNG VON
BLECHELEMENTEN**

● **Basisarbeiten bei seitlichen
Heckschäden :**

Hinterer Seitenwand teilweise	12
Hinterer Seitenwand komplett	17
Hinterer Karosseriehälfte	22

● **Verbundarbeiten**

Hohlraumschutz	29
Äußerer Radkasten	30

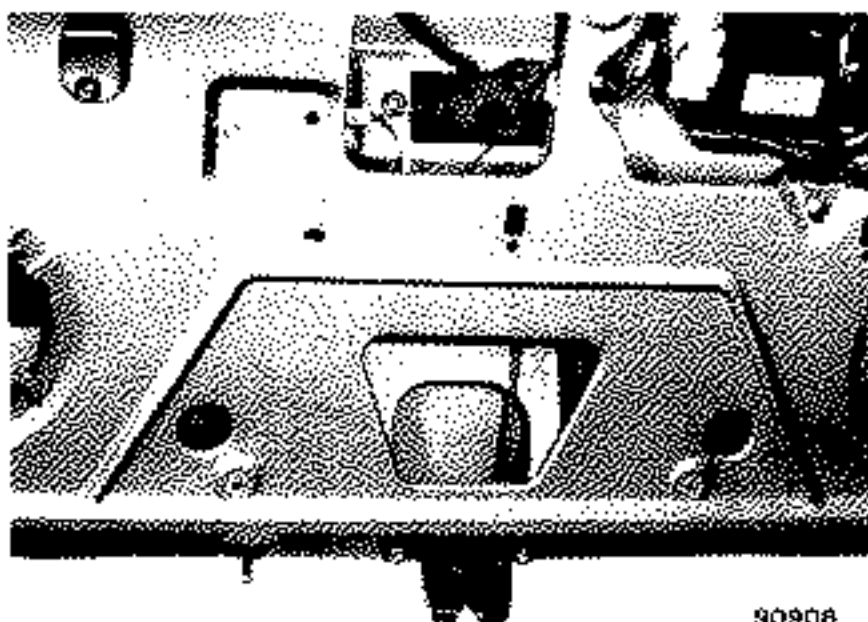
● **Basisarbeiten bei Heckschäden
(mittlere Partie)**

Untere Traverse	33
-----------------------	----

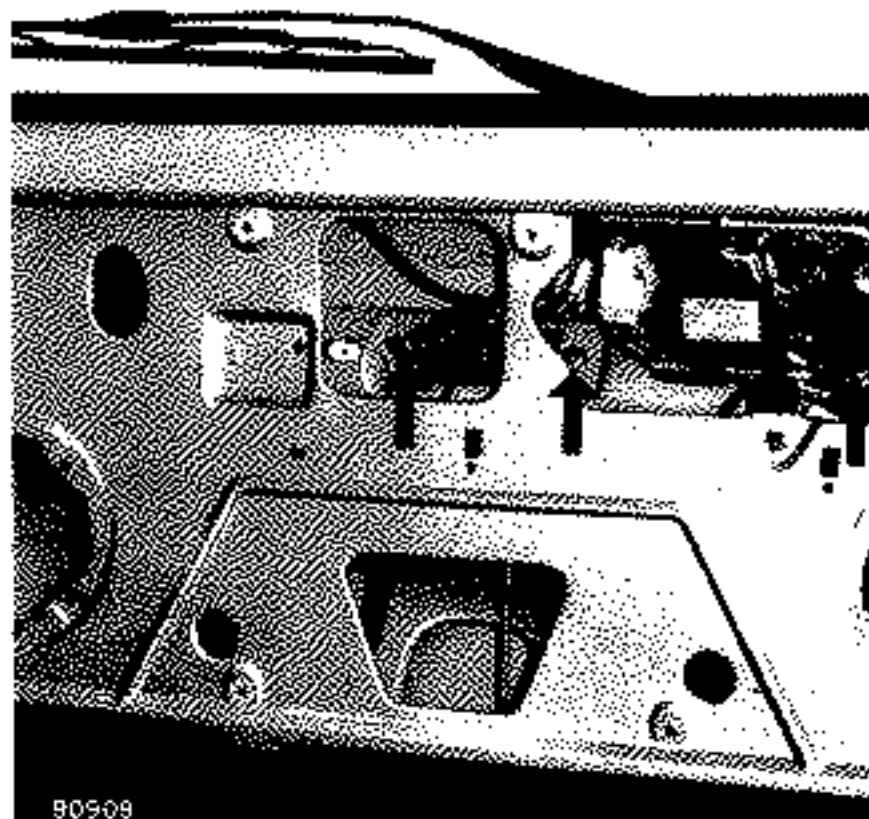
● **Verbundarbeiten**

Hinteres Bodenblech teilweise (Besonderheiten der Verbindung an der hinteren Traverse)	37
--	----

Ausbau des Hecktürschlosses



90908



90909

Die Innenverkleidung der Hecktür abbauen.

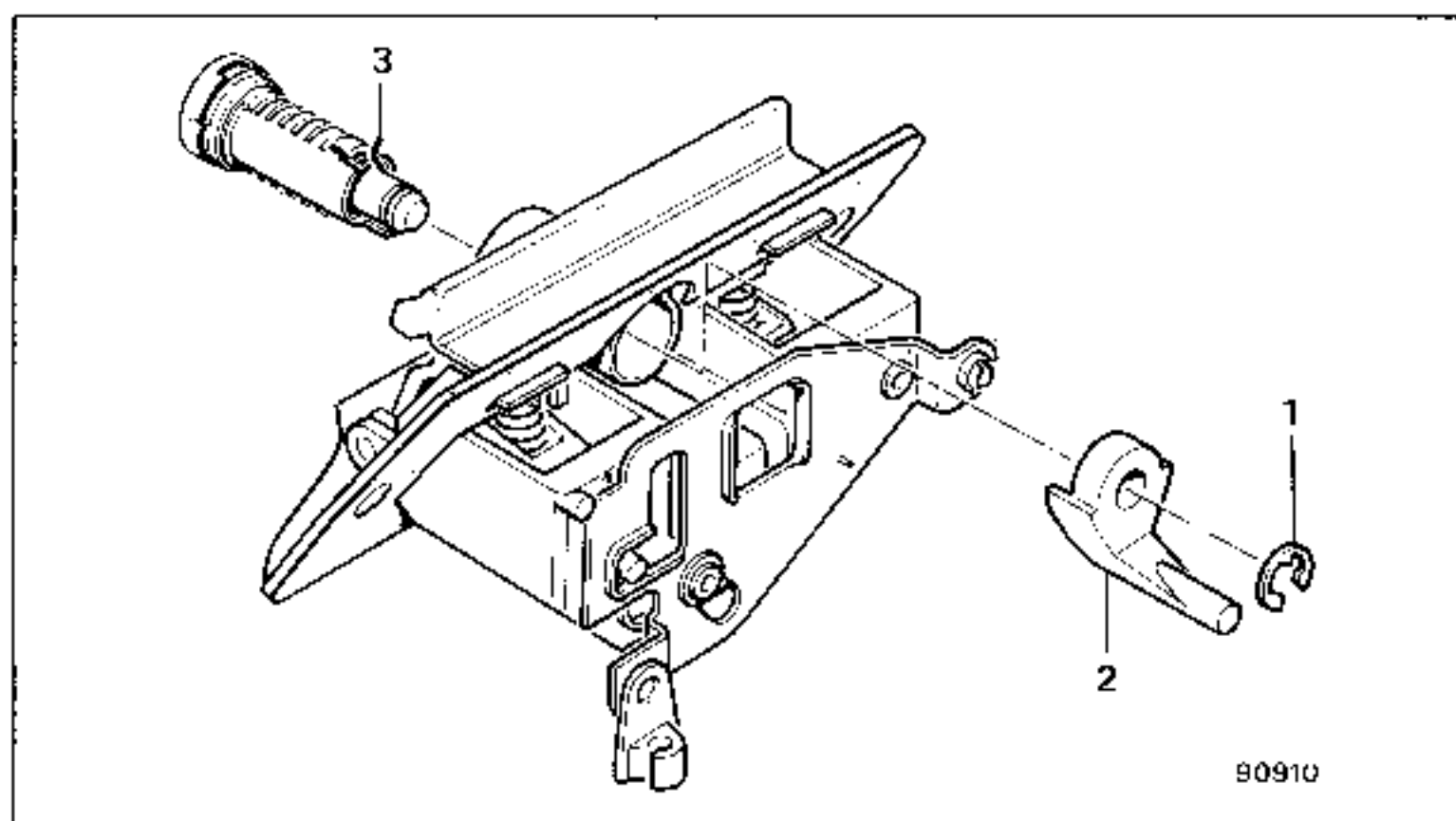
Die beiden Befestigungsschrauben des Schlosses ausbauen.

Das Schloß ausbauen, es dabei vom Betätigungsgestänge lösen.

Das Gestänge der elektromagnetischen Verriegelung und das Betätigungsgestänge der Verriegelung am Türgriff lösen.

Die vier Befestigungsmuttern des Zierrahmens der Kennzeichenbeleuchtung entfernen. Die Kennzeichenleuchten lösen.

Ausbau des Schließzylinders



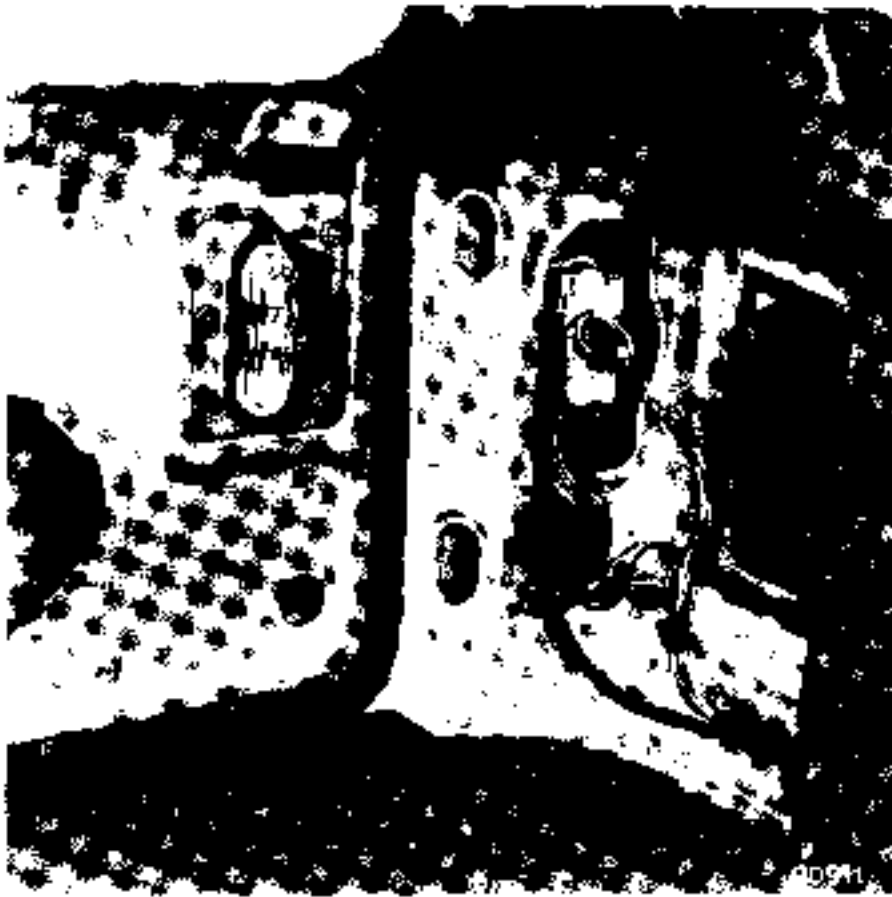
90910

Die Klammer (1) ausbauen, den Betätigungsfinger (2) lösen, und den Schließzylinder nach hinten herausnehmen.

NOTA : Beim Ausbau des Schließzylinders auf das Herauspringen der Feder (3) achten. Diese Feder ermöglicht die Rückstellung des Schließzylinders in seine Ausgangsposition (nach der Drehung). Vor dem Einbau die Feder wieder in die Nut des Schließzylinders, wie auf der Abbildung angezeigt, einsetzen.

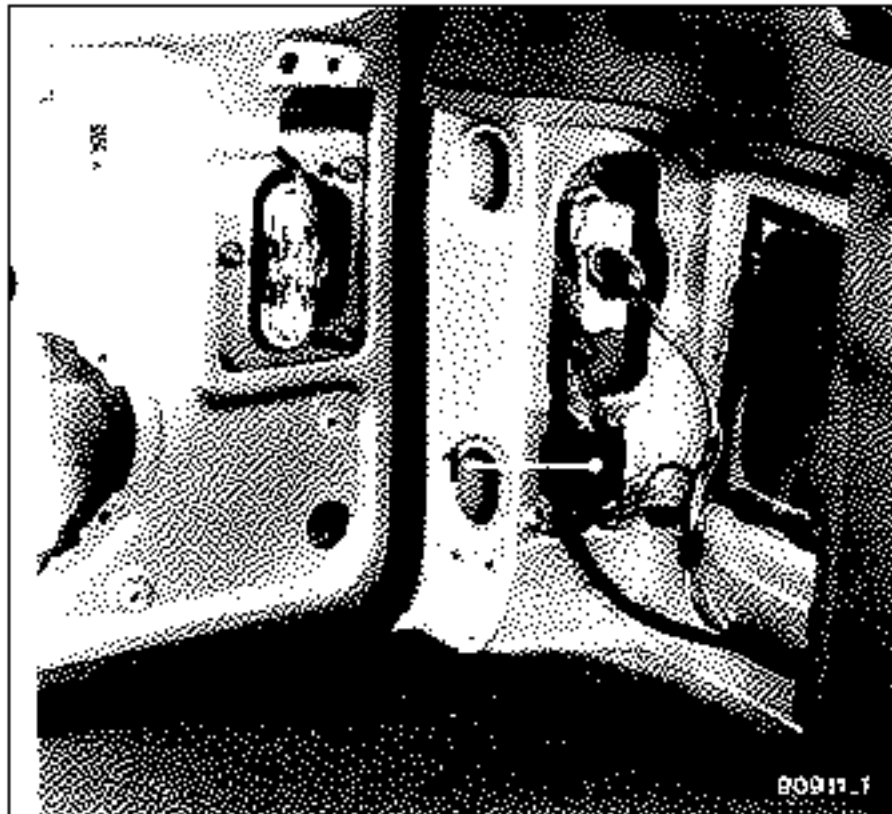
AUSTAUSCH DER RÜCKLEUCHTEN AUSTAUSCH UND EINSTELLUNG DER HECKTÜR

Austausch der Rückleuchten



Die Hecktürverkleidung bzw. die seitlichen Verkleidungen ausbauen.
Die Rückleuchten und die Befestigungsmuttern lösen.

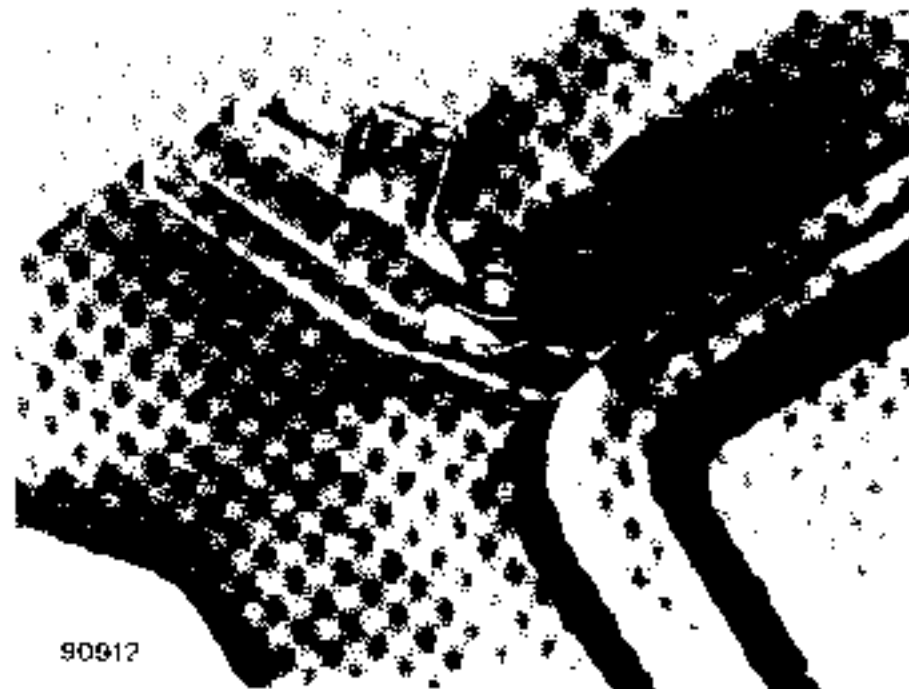
Ausbau



Den Stecker (1) des Hecktür-Kabelstranges abziehen; er befindet sich hinter der Abdeckung für den Behälter der Heckscheibenwaschanlage. Die Masseanschlüsse abschrauben. Den Schlauch der Scheibenwaschanlage abziehen. Einen Draht am Ende des Kabelstranges befestigen und ihn herausziehen; der in der Hecktür verbleibende Draht dient bei der Montage zum Einziehen des Kabel-

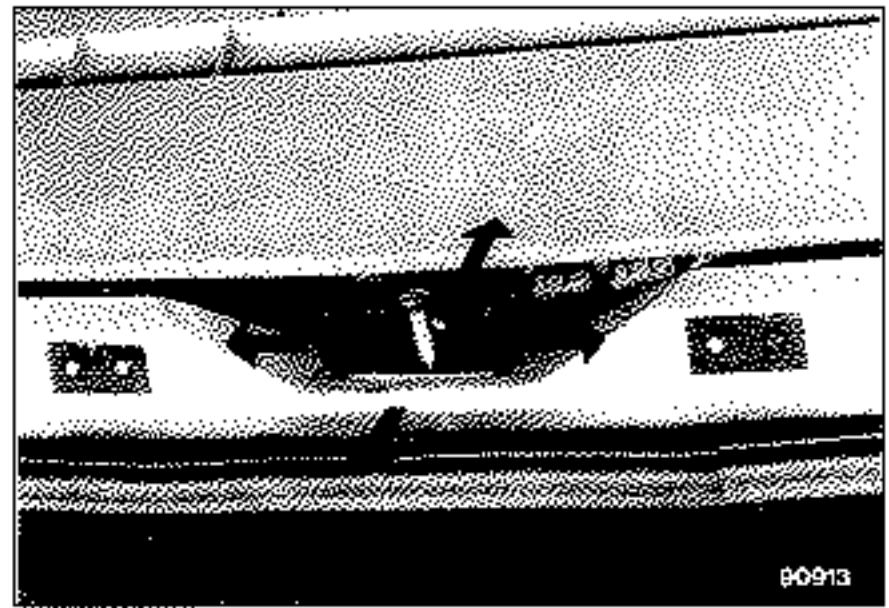
stranges.

Die Hecktür abgarnieren, und den Verlauf des Kabelstranges markieren.

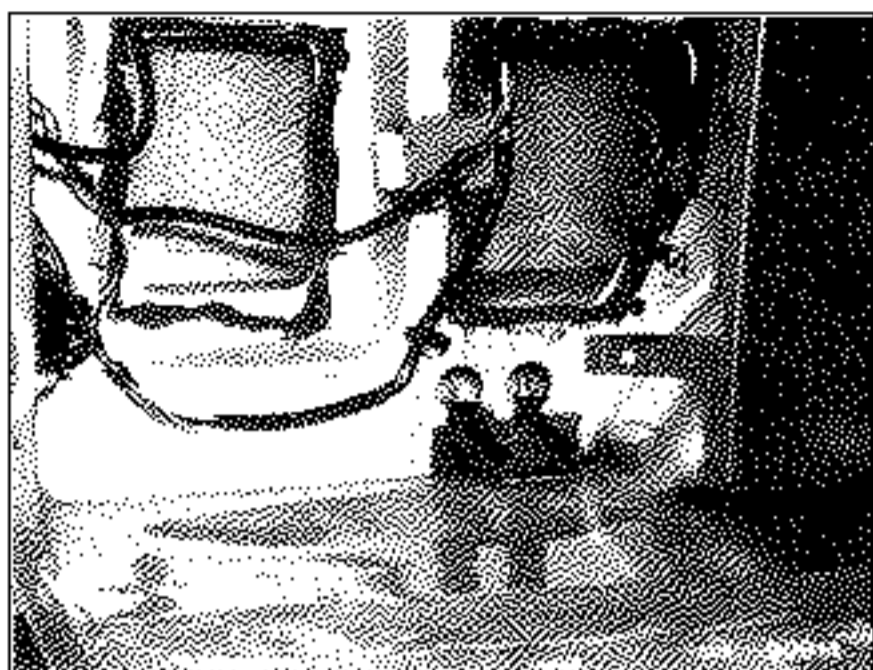


Die Dachleiste der hinteren Dachverkleidung abbauen, und die beiden Befestigungsmuttern der Scharniere entfernen. Beim Einbau die Ausrichtung der Hecktür mit dem Dach mittels Distanzscheiben vornehmen.

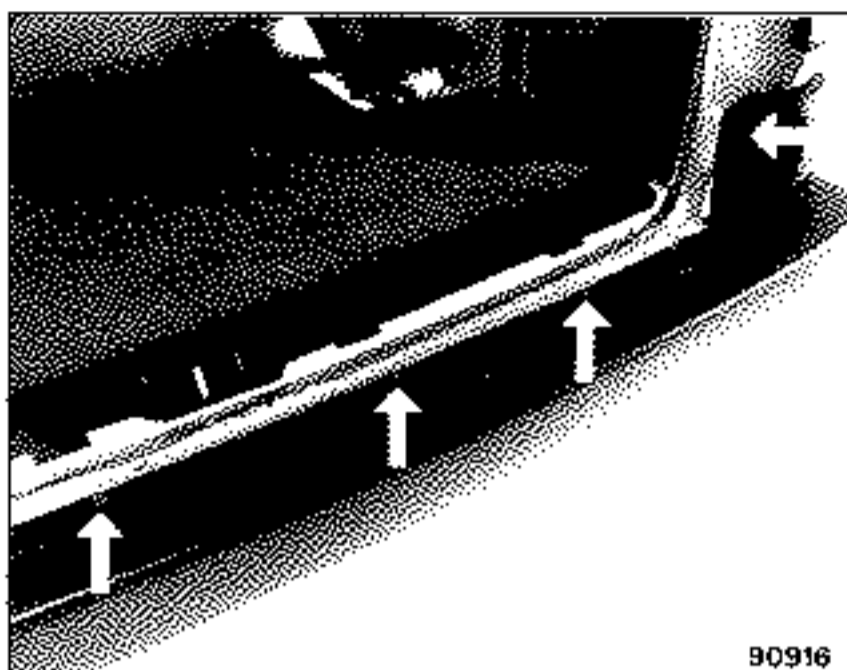
Einstellung der Verriegelungsfalle



AUSTAUSCH DES STOSSFÄNGERS
MONTAGE DES HINTEREN KENNZEICHENS



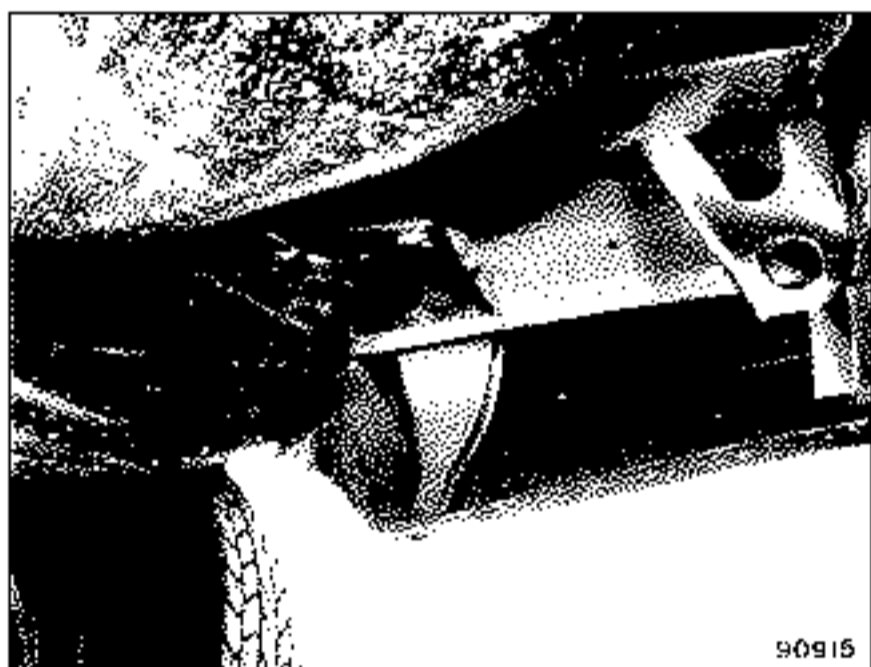
Die linke Innenverkleidung abbauen.
Die seitlichen Befestigungen, die sich hinter den Schaumstoff-Stopfen befinden, abbauen.



90916

Die oberen Befestigungsschrauben abbauen, und den Stoßfänger nach hinten ziehen. Die Stoßpuffer sind nicht befestigt.

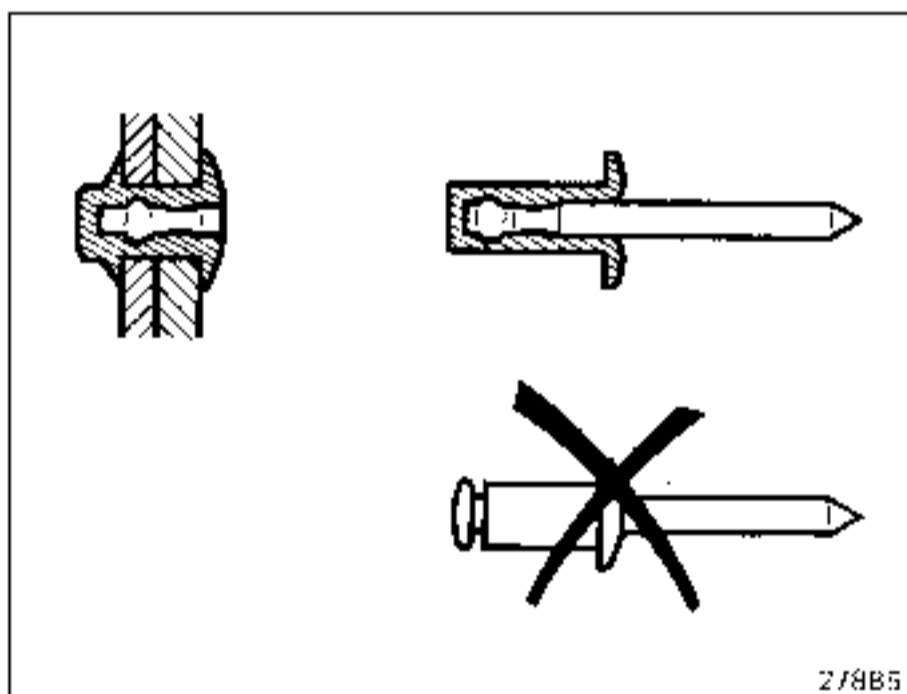
Montage des hinteren Kennzeichens



90915

Auf der rechten Seite die seitlichen Befestigungen, die von unten her zugänglich sind, abbauen.

Auf der rechten und linken Seite die Befestigungen der Kunststoff-Abdeckungen für die Radkästen abbauen.



2/885

Bei Austausch der Hecktür die Befestigungslöcher vor der Lackierung bohren.

Nach der Lackierung bzw. nach dem Bohren muß eine Schicht Hohlraumschutz in die Hecktür eingespritzt werden.

Um Wassereintritt in die Hecktür zu vermeiden, geschlossene Blindnieten verwenden :

Ø 3,2 x L 9 mm Best.-N°77 03 072 048
Ø 4 x L 9,5 mm Best.-N°77 03 072 049
Ø 4 x L 9,7 mm Best.-N°77 03 072 198



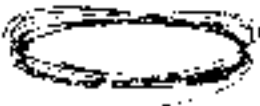

**AUSTAUSCH DER HINTEREN SEITENSCHLEIBE
UND DER HECKSCHEIBE**

PRODUKTE

Einen Satz Klebemittel **M.C.V.R.** (Typ R 25, R 5 (C 40)) Best.-N° 77 01 202 273 verwenden.

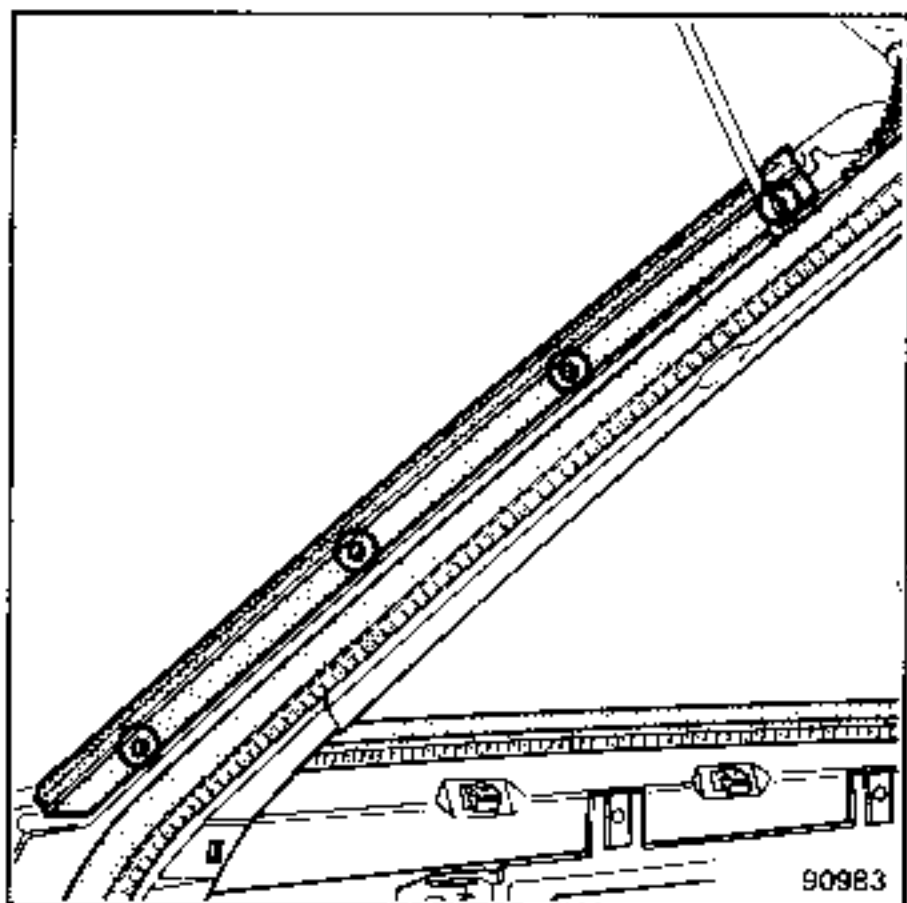
NOTA : Zum Werkzeugsatz **RENAULT 21** gehört eine Spezialdüse, sie ermöglicht das Auftragen von Dichtkleber im Dreieckprofil.

MATERIAL

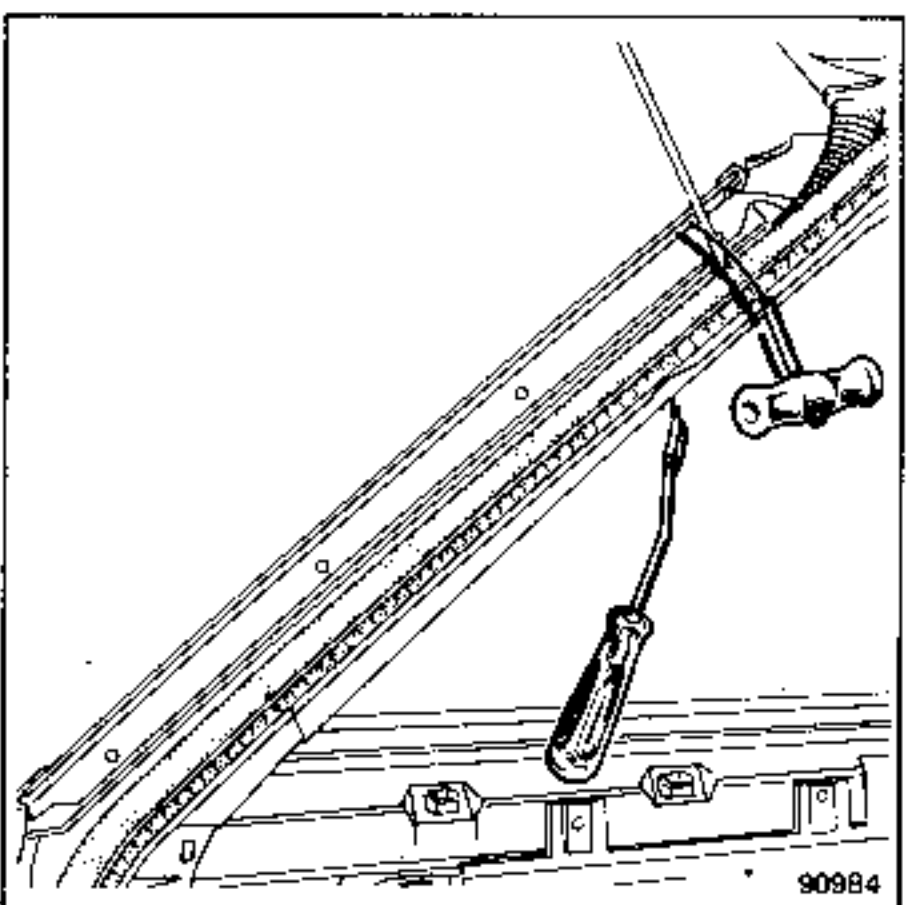
	Lieferanten-Referenz	N°
Drahtgriff  87 270	STHALWILLE STW 10351	55 70 00
Drahtgegen- holder 		
Stahlblechrolle 		
Sechsflocher- griff für Scheibenmontage  87 274	STOKVIS VALOREM BF 802 STHALWILLE STW 10352	58 23 00 55 70 01
Düse zum Durchführen des Stahlstrahlers	RENAULT : Car. 1033 Best.-N° : 00 00 103 300	

Abgarnieren

Die obere Innenverkleidung am hinteren Seitenteil abbauen.

Ausbau

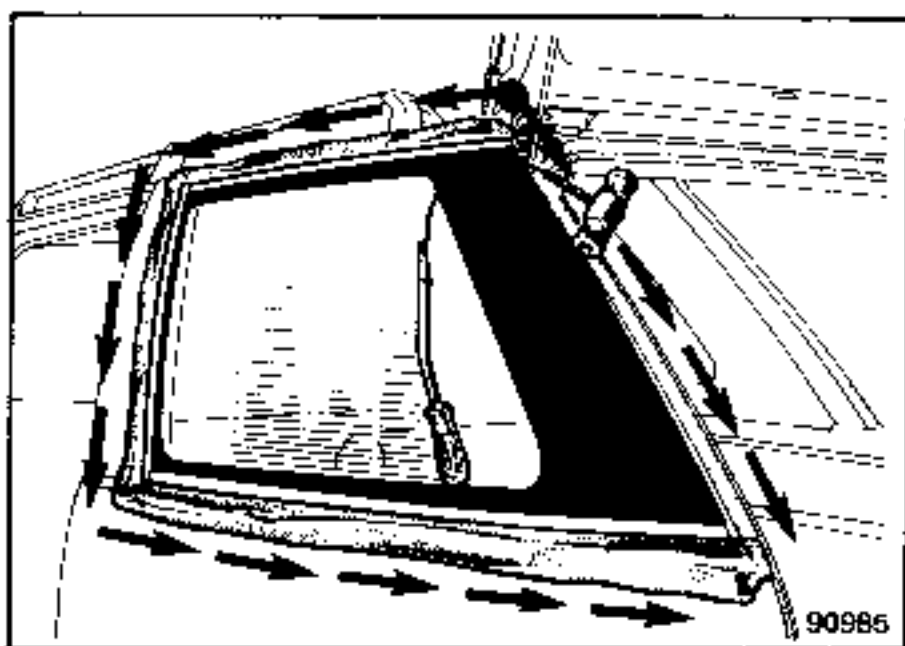
Die vier Befestigungsrieten des hinteren Zierrahmens entfernen.



Mit einem breiten Abdeckband die lackierte Fläche um die Scheibe herum abdecken.

Einen Stahldraht von ca. 300 mm Länge über den oberen hinteren Winkel durch den Dichtkleber ziehen.

Den Drahtgegenhalter und den Drahtgriff befestigen.



Den Dichtkleber gemäß obenstehender Abbildung durchschneiden.

NOTA : Die drei Zierleisten oben, unten und vorne bleiben während des Ausbaus auf der Scheibe.

Ständig auf den Draht achten.

Nach Ausbau der Scheibe den Zustand der Zierleisten kontrollieren.

Reinigen des Rahmens

Mit Hilfe eines scharf geschliffenen Spachtels von ca. 20 bis 25 mm Breite oder eines scharfen Messers den Kleber so abschneiden, daß eine glatte Schicht von ca. 0,5 bis 1 mm Stärke auf dem Rahmen verbleibt.

NOTA : Es muß in jedem Fall eine dünne Schicht Kleber auf dem Rahmen verbleiben; sie dient als Träger für den neuen Dichtkleber.

Rückstände vom Dichtkleber sowie Staub mit Hilfe eines Gebläses entfernen.

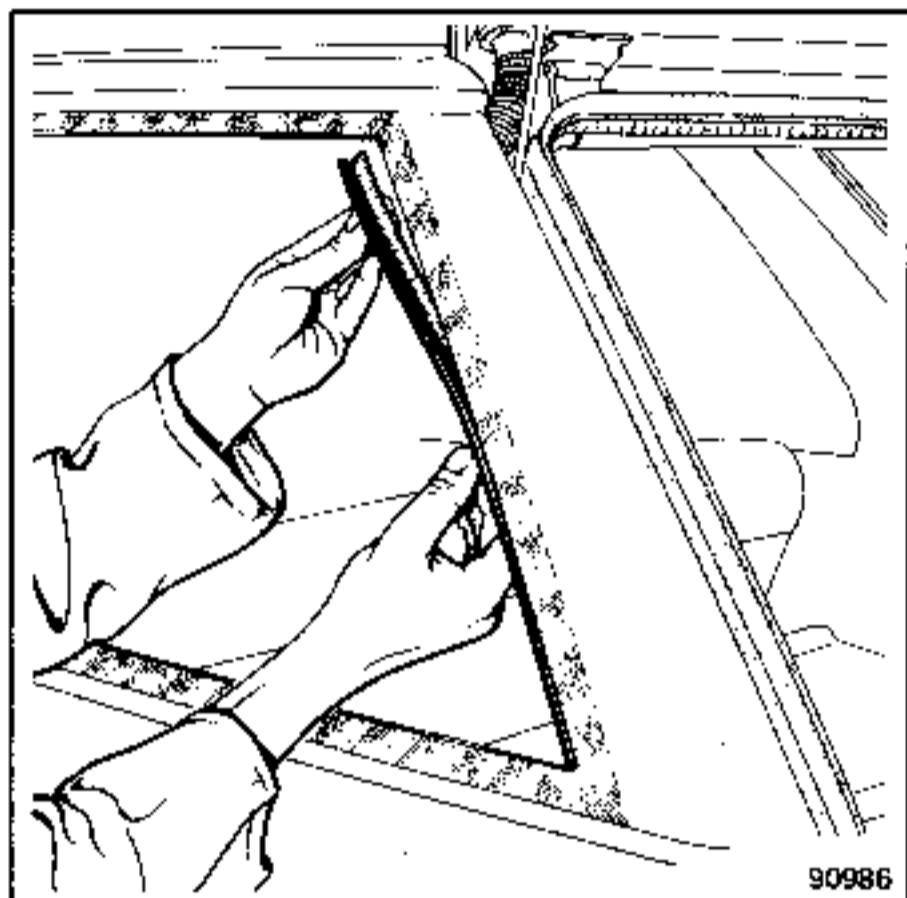
NOTA : Nur trockene Luft, die frei von Ölspuren ist, verwenden.

Grundsätzlich keine Reinigungsmittel oder Fettlöser mit der Kleberschicht in Berührung bringen.

VORBEREITEN DES RAHMENS

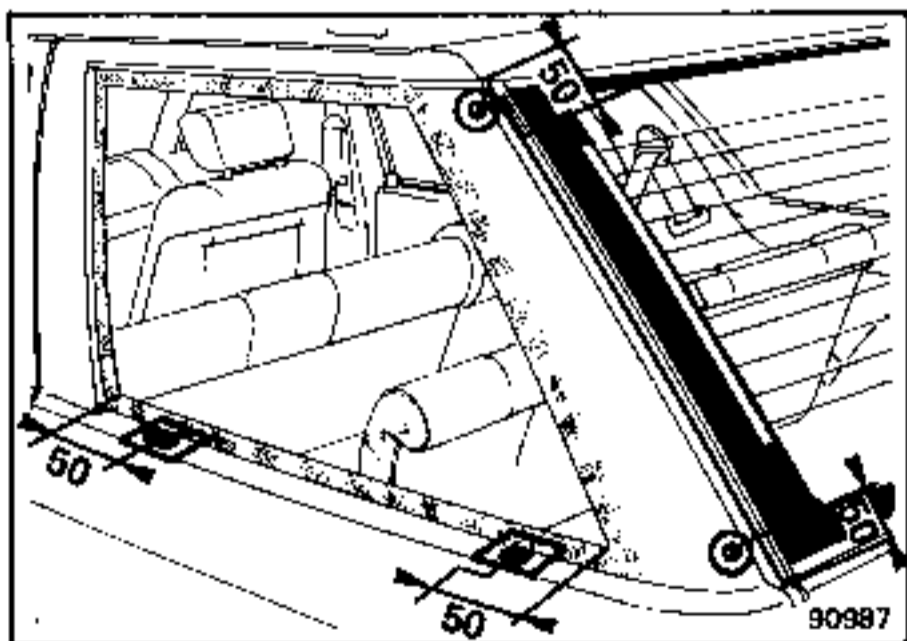
An den Stellen, wo beim Ausbau oder Reinigen eventuell das Rahmenblech freigelegt wurde, den mit dem Reparatursatz gelieferten Karosserieprimer auftragen.

Keinen Haftgrund auf den verbliebenen Kleber auftragen. Gegebenenfalls die Auftragsdüse mit einer Schere nachschneiden.



90986

Die Abdeckprofile (1 pro Seite) anbringen, Klebefläche in das Rahmenprofil einsetzen.



90987

Distanzkelle und Gummianschläge am Rahmen anbringen - siehe obenstehende Abbildung.

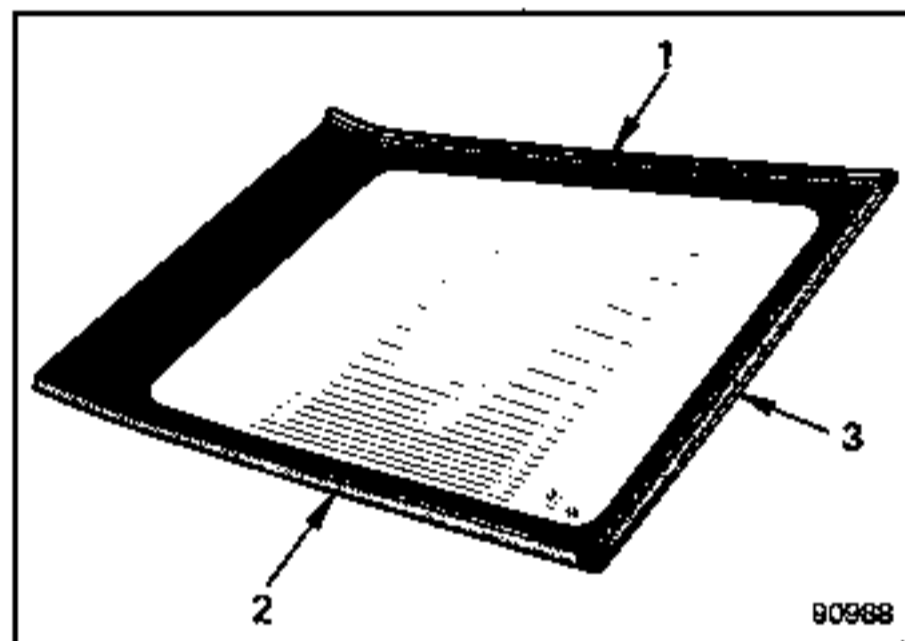
VORBEREITEN DER NEUEN SCHEIBE

Die emaillierte Randzone auf dem gesamten Scheibenumfang sorgfältig reinigen :

1. Mit entmineralisiertem (auch destilliertem) Wasser, um Mineralrückstände auszuschließen, und danach mit einem sauberen und trockenen Lappen
2. Mit Fettlöser und dem mitgelieferten Spezialpapier.

Mit Hilfe des Tupfers den Glasprimer ca. 5 mm vom Rand der Emaillierung entfernt anbringen, und zwar :

- auf der Innenseite 5 mm vom emaillierten Rand entfernt
- auf einer Breite von 20 mm.



90988

Auf den Scheibenrand die oberen und unteren Zierleisten (1) und (2) aufziehen, sie um die halbe Profiltiefe eindrücken.

Anschließend die vordere Zierleiste 3 in derselben Weise aufziehen.

Die Scheibe provisorisch am Fahrzeug ansetzen.

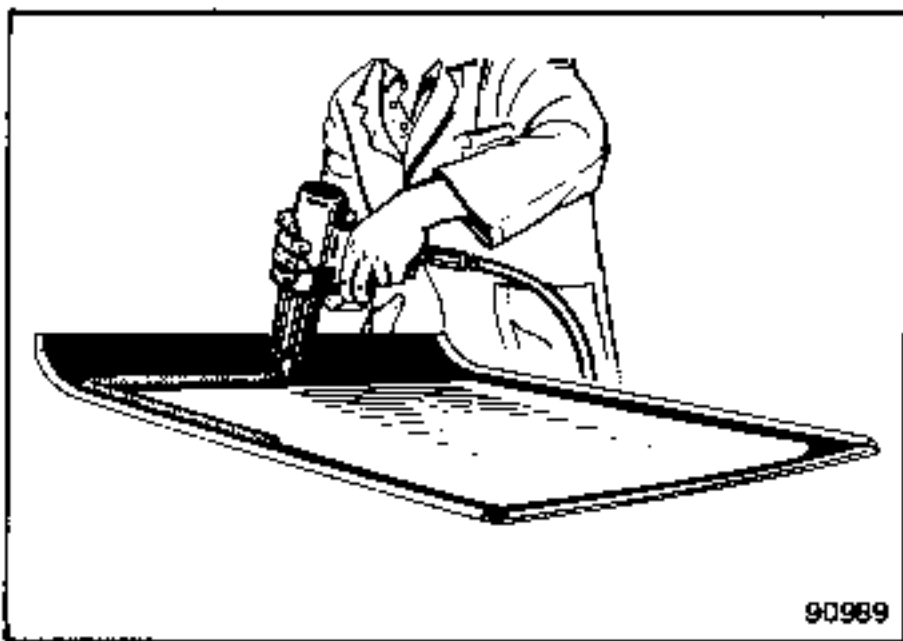
Die Position der Zierleisten so ausrichten, daß ein Spiel von ca. 2 mm zwischen den Zierleisten und dem Rahmen besteht.

EINBAU

Den Verschlußdeckel der Kleber-Kartusche durchstechen und die zuvor dreieckig zugeschnittene Düse aufschrauben.

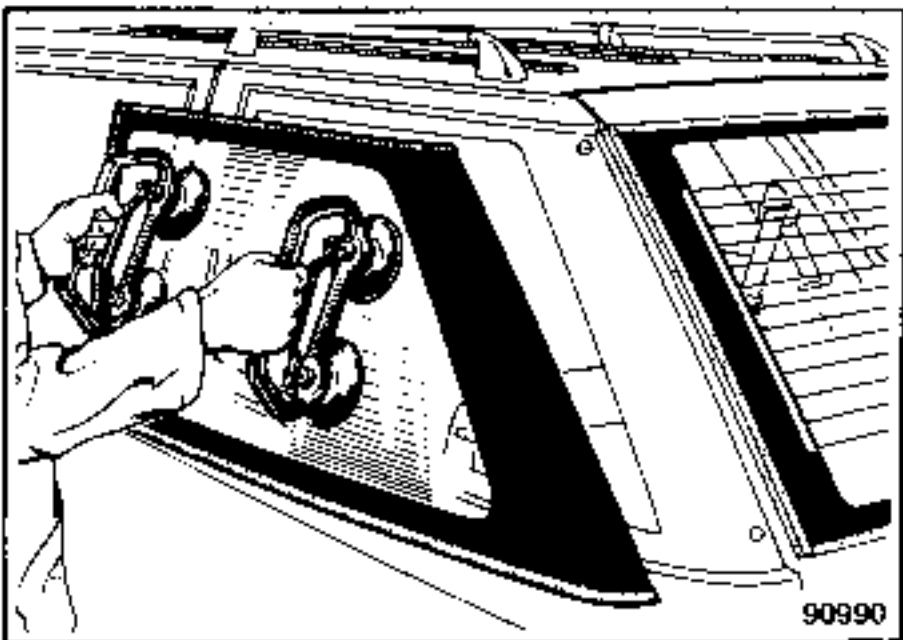
NOTA :

Beinhaltet der Teilesatz eine derartige Düse nicht, muß eine entsprechende Düse so zugeschnitten werden, daß hiermit ein Dichtband im Dreieckprofil von ca. 7 mm Breite x 10 mm Höhe aufgetragen werden kann.



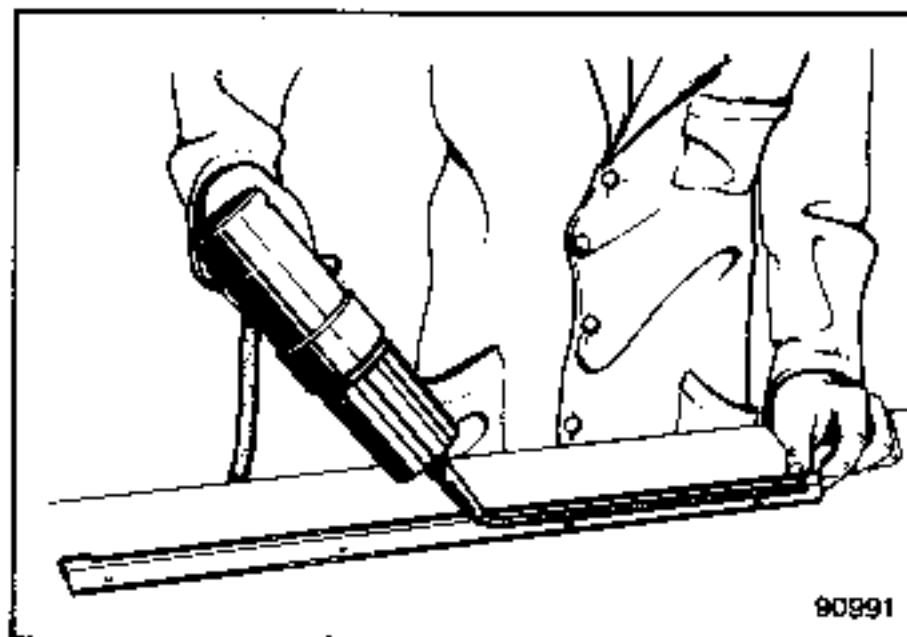
90989

Mittels Abdichtpistole eine Dichtraupe entlang der Zierleisten auf den Glasprimer auftragen.



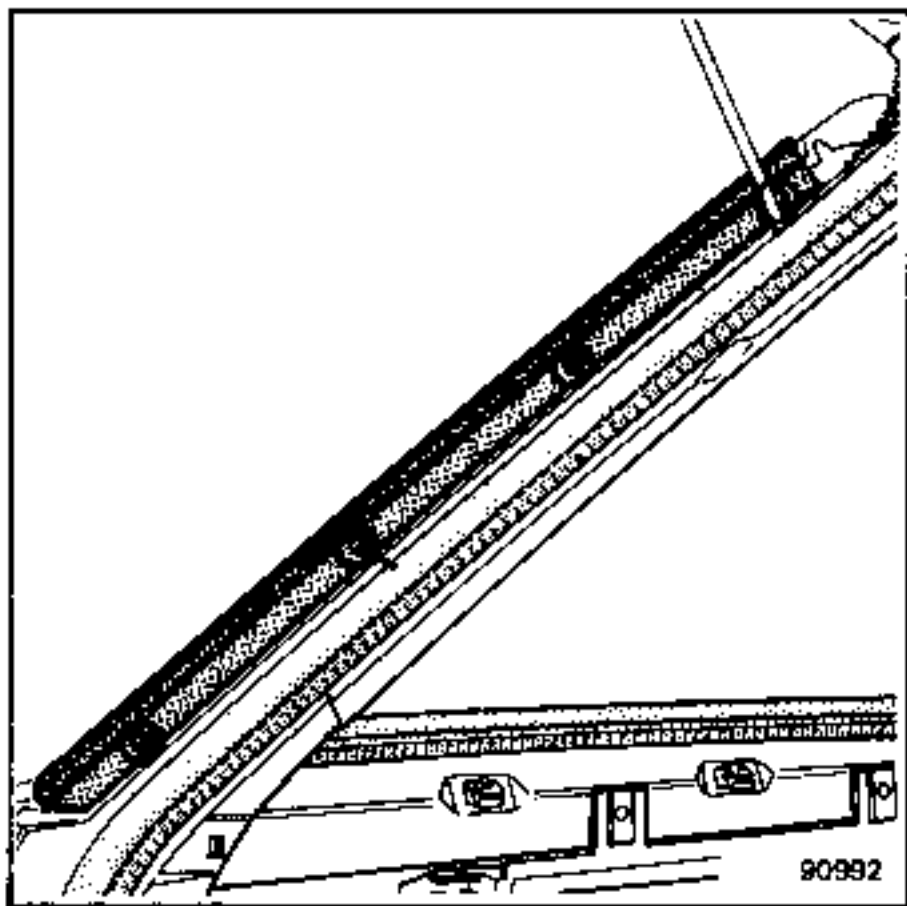
90990

Mit Hilfe der Saugglocken die Scheibe am Fahrzeug parallel zum Rahmen ansetzen. Die Scheibe mit dem Rahmen und der Heckscheibe ausrichten. Die Scheibe mit Hilfe eines breiten Klebebandes in Position halten.



90991

Bei Austausch der Zierleisten die neuen Zierleisten entsprechend vorbereiten; die restliche in der Kartusche verbliebene Dichtmasse dünn auf die neue Zierleiste auftragen.



90992

Die Zierleiste ansetzen und mit der oberen und unteren Zierleiste sowie mit der Heckscheibe ausrichten.

Mit geschlossenen Blindnieten befestigen - Bestell-N° 77 03 072 051.

Austausch der Heckscheibe

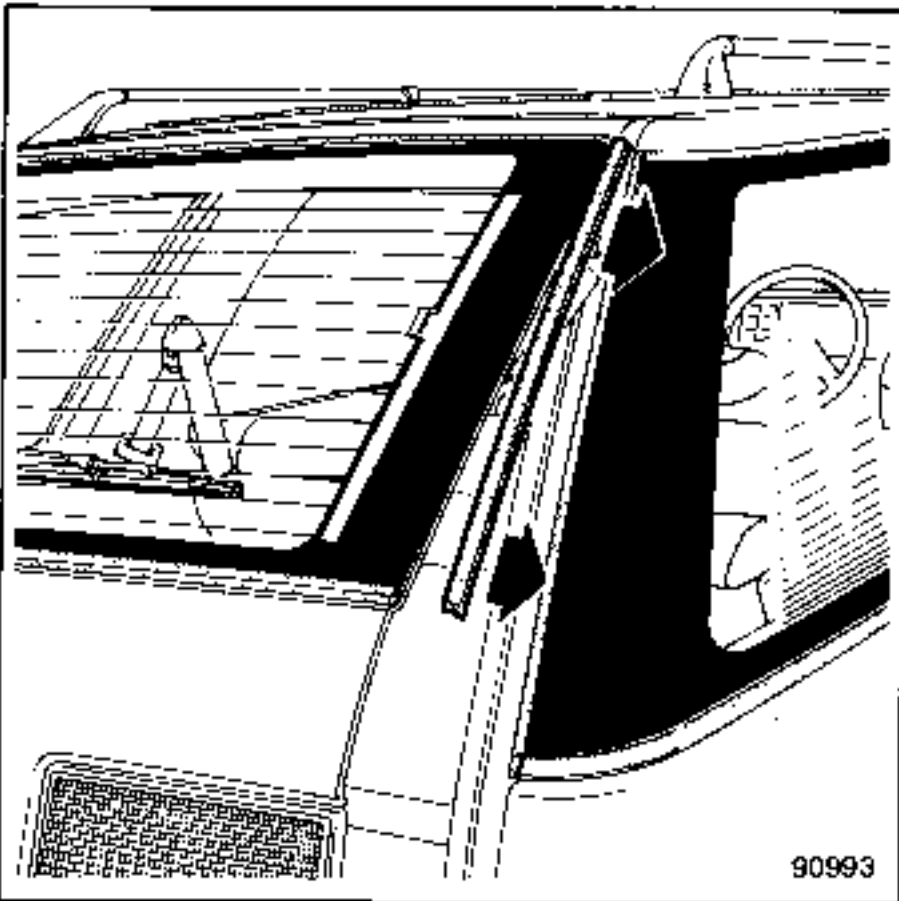
Die korrekte Halterung der Scheibe mittels Klebeband überprüfen. Falls erforderlich, einen Gurt zu Hilfe nehmen.

NOTA :

Das Fahrzeug darf mindestens drei Stunden lang nicht bewegt werden. Es ist ratsam, in dieser Zeit Wasser über die Ränder der Heckscheibe laufen zu lassen, um einerseits eine eventuelle Undichtigkeit zu ermitteln und andererseits, weil die Polymerisierung durch die Feuchtigkeit beschleunigt wird.

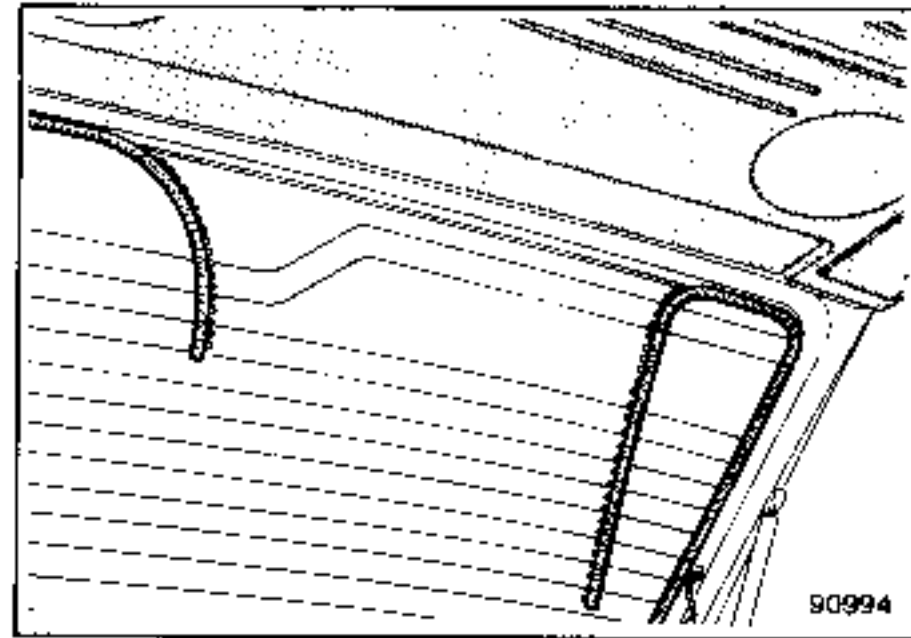
Austausch der Heckscheibe

AUSBAU



90993

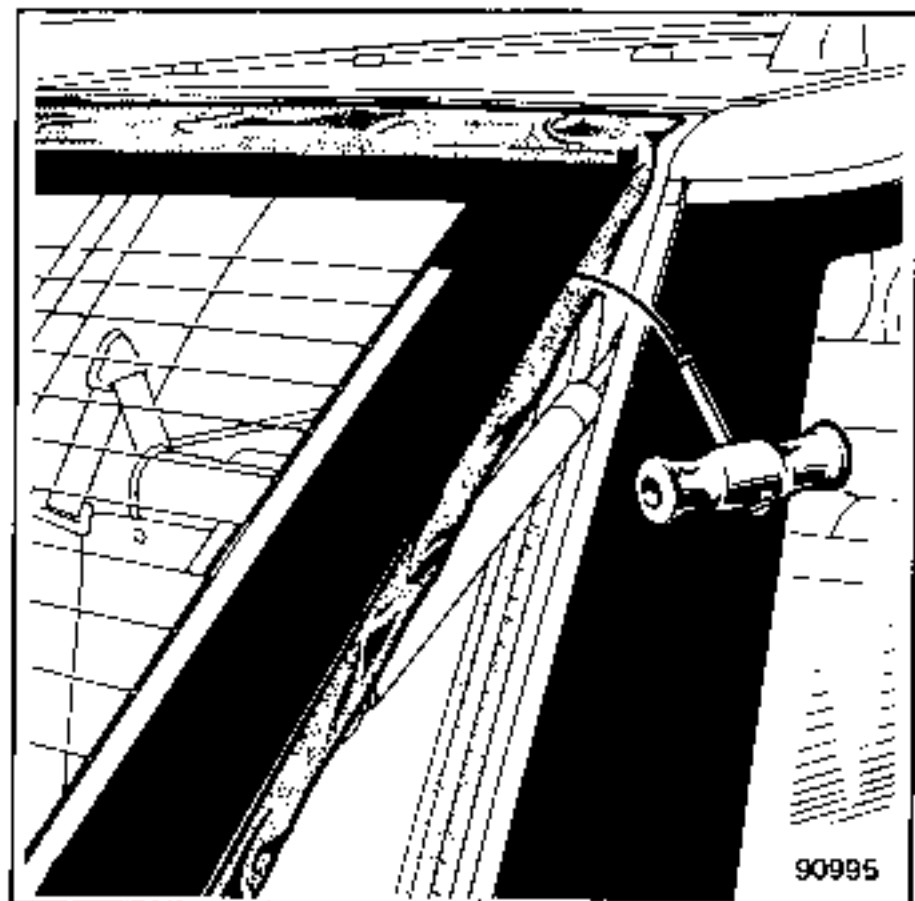
Die Zierleisten abziehen.



90994

Die Kontaktzungen der Heckscheibenheizung lösen.

Das Abdeckprofil abziehen.



90995

Mit Hilfe eines breiten Klebebandes den Hecktürrahmen abdecken.

Einen Stahldraht von ca. 300 mm Länge durch die Dichtkleberraupe stecken.

Den Drahtgegenhalter und den Drahtgriff anbringen, und die Klebeverbindung lösen. Darauf achten, daß der Stahldraht in den Winkeln korrekt unter den Zierleisten entlang geführt wird.

REINIGEN DES RAHMENS

Mit Hilfe eines scharf geschliffenen Spachtels von ca. 20 bis 25 mm Breite oder eines scharfen Messers den Kleber so abschneiden, daß eine glatte Schicht von ca. 0,5 bis 1 mm Stärke auf dem Rahmen verbleibt.

NOTA :

Es muß in jedem Fall eine dünne Schicht Kleber auf dem Rahmen verbleiben; sie dient als Träger für den neuen Dichtkleber.

Rückstände vom Dichtkleber sowie Staub mit Hilfe eines Gebläses entfernen.

NOTA :

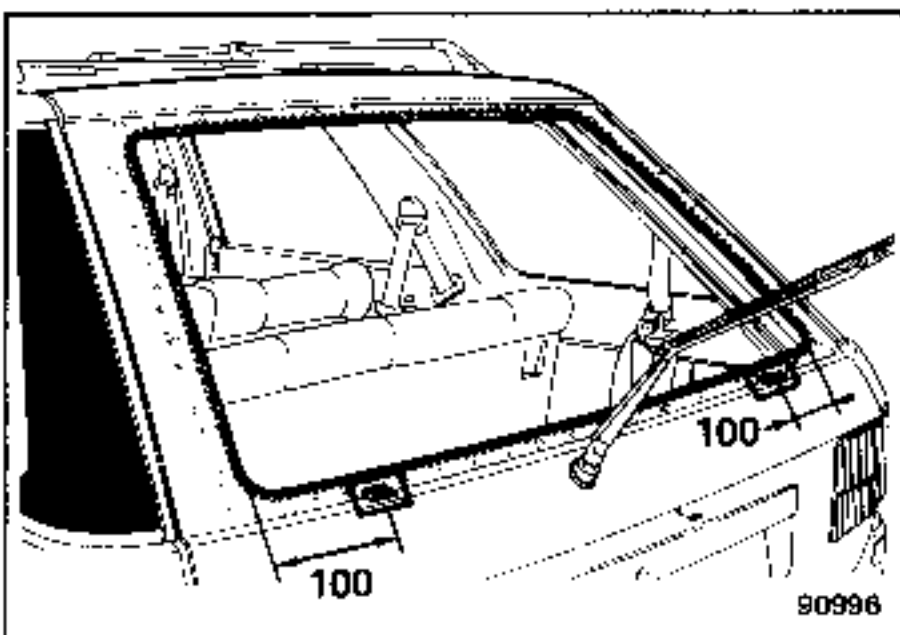
Nur trockene Luft, die frei von Ölspuren ist, verwenden.

Grundsätzlich keine Reinigungsmittel oder Fettlöser mit der Kleberschicht in Berührung bringen.

VORBEREITEN DES RAHMENS

An den Stellen, wo beim Ausbau oder Reinigen eventuell das Rahmenblech freigelegt wurde, den im Reparatursatz mitgelieferten Karosserieprimer auftragen.

Keinen Karosserieprimer auf den verbliebenen Kleber auftragen. Gegebenenfalls die Auftragsdüse mit einer Schere nachschneiden.



Mit Hilfe eines Gummihammers das Abdeckprofil auf den Rahmen ziehen (Griffe auf der Fahrzeug-Außenseite).

Distanzkelle gemäß obenstehender Abbildung anbringen.

VORBEREITEN DER NEUEN SCHEIBEN

Die emaillierte Randzone auf dem gesamten Scheibenumfang sorgfältig reinigen :

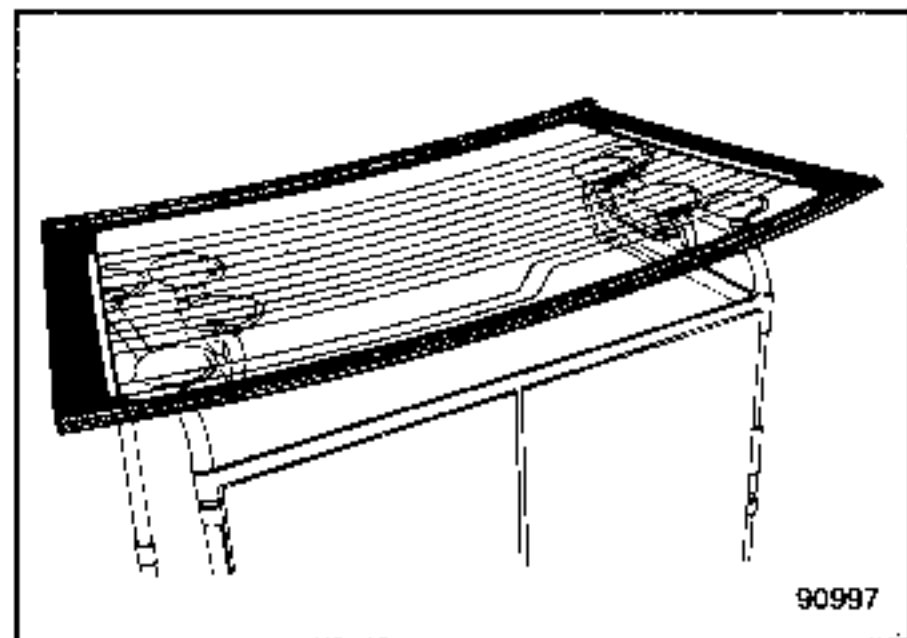
1°) Mit entmineralisiertem (auch destilliertem) Wasser, um Mineralrückstände auszuschließen und danach mit einem sauberen, trockenen Lappen

2°) Mit Fettlöser und dem mitgelieferten Spezialpapier.

Mit Hilfe des Tuffers den Glasprimer auf die emaillierte Randzone unter Beachtung folgender Maße auftragen :

ca. 10 mm vom Innenrand der emaillierten Zone, oben und unten auf einer Breite von 20 mm

rechts und links ca. 20 mm vom Innenrand der emaillierten Zone und auf einer Breite von 20 mm.



Auf den Scheibenrand die oberen und unteren Zierleisten aufziehen, sie um die halbe U-Profiltiefe eindrücken.

Die Scheibe provisorisch am Fahrzeug ansetzen.

Die Position der Zierleisten so ausrichten, daß ein Spiel von ca. 2 mm zwischen den Zierleisten und dem Rahmen besteht.

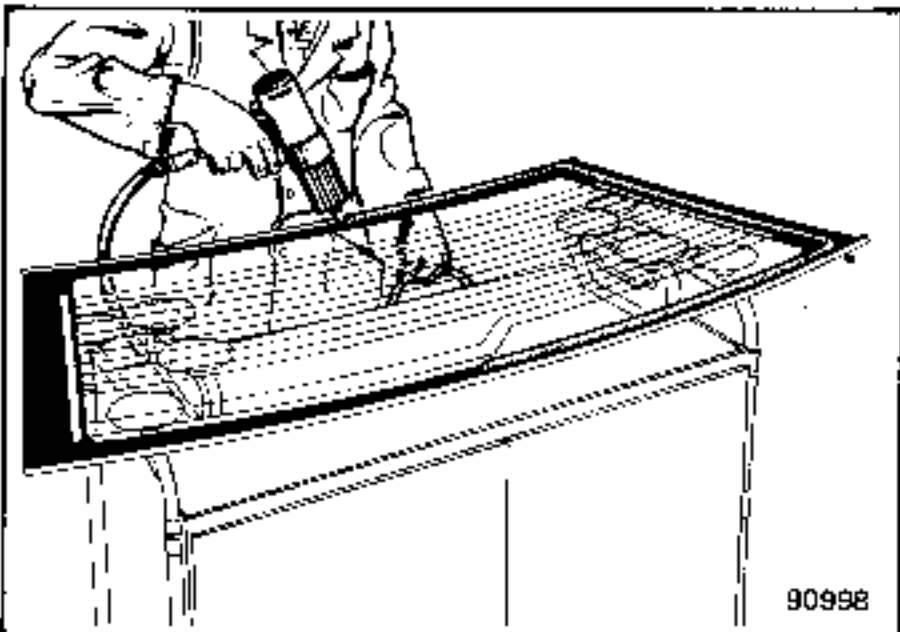
EINBAU

Die Membran der Dichtkleber-Kartusche durchstoßen und die zuvor dreieckig zugeschnittene Düse aufschrauben.

NOTA :

Beinhaltet der Teilesatz eine derartige Düse nicht, muß eine entsprechende Düse so zugeschnitten werden, daß hiermit ein Dichtband im Dreieck-Profil von ca. 7 mm Breite x 10 mm Höhe aufgetragen werden kann.

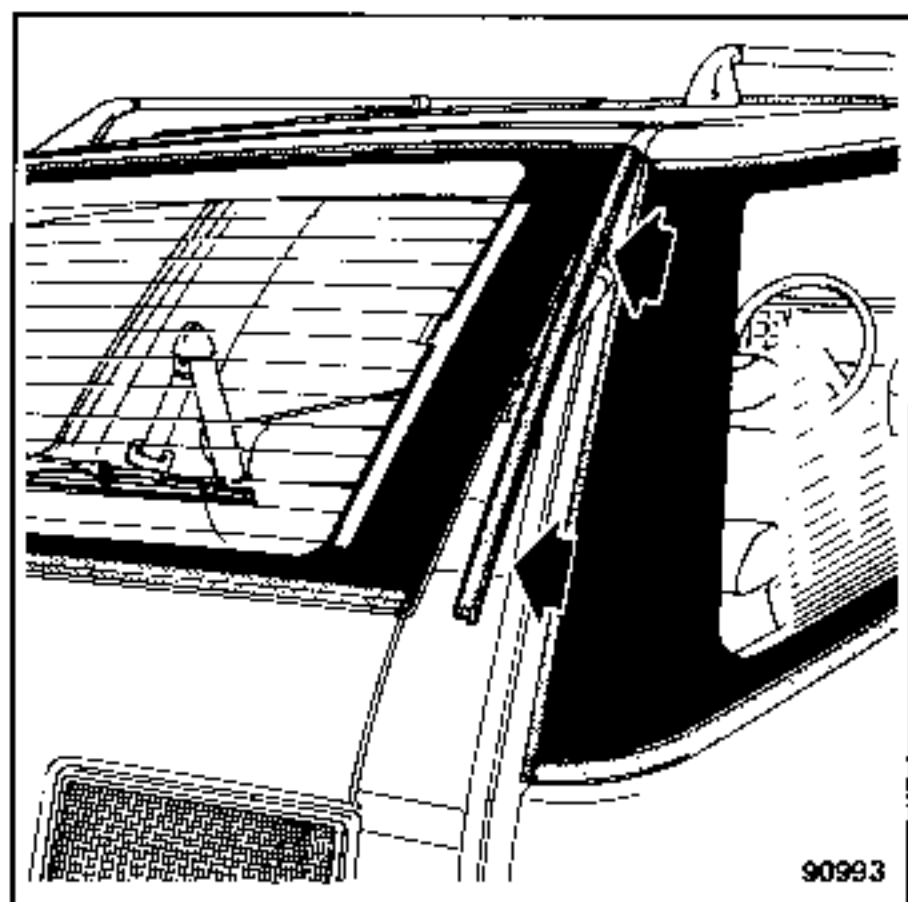
Den Boden der Kartusche durchstechen.



Mittels Abdichtpistole eine Dichtraupe auf den Glasprimer aufspritzen, sich dabei an den Zierleisten oben und unten orientieren.

Mit Hilfe der Saugglocken die Scheibe am Fahrzeug anbringen, sie dabei parallel zum Rahmen ansetzen.

Die Scheibe seitlich ausrichten, und sie mit Hilfe eines breiten Klebebandes in Position halten.



Die seitlichen Zierleisten an der Scheibe aufziehen, und die Heckscheibe mit den Seitenscheiben ausrichten.

NOTA

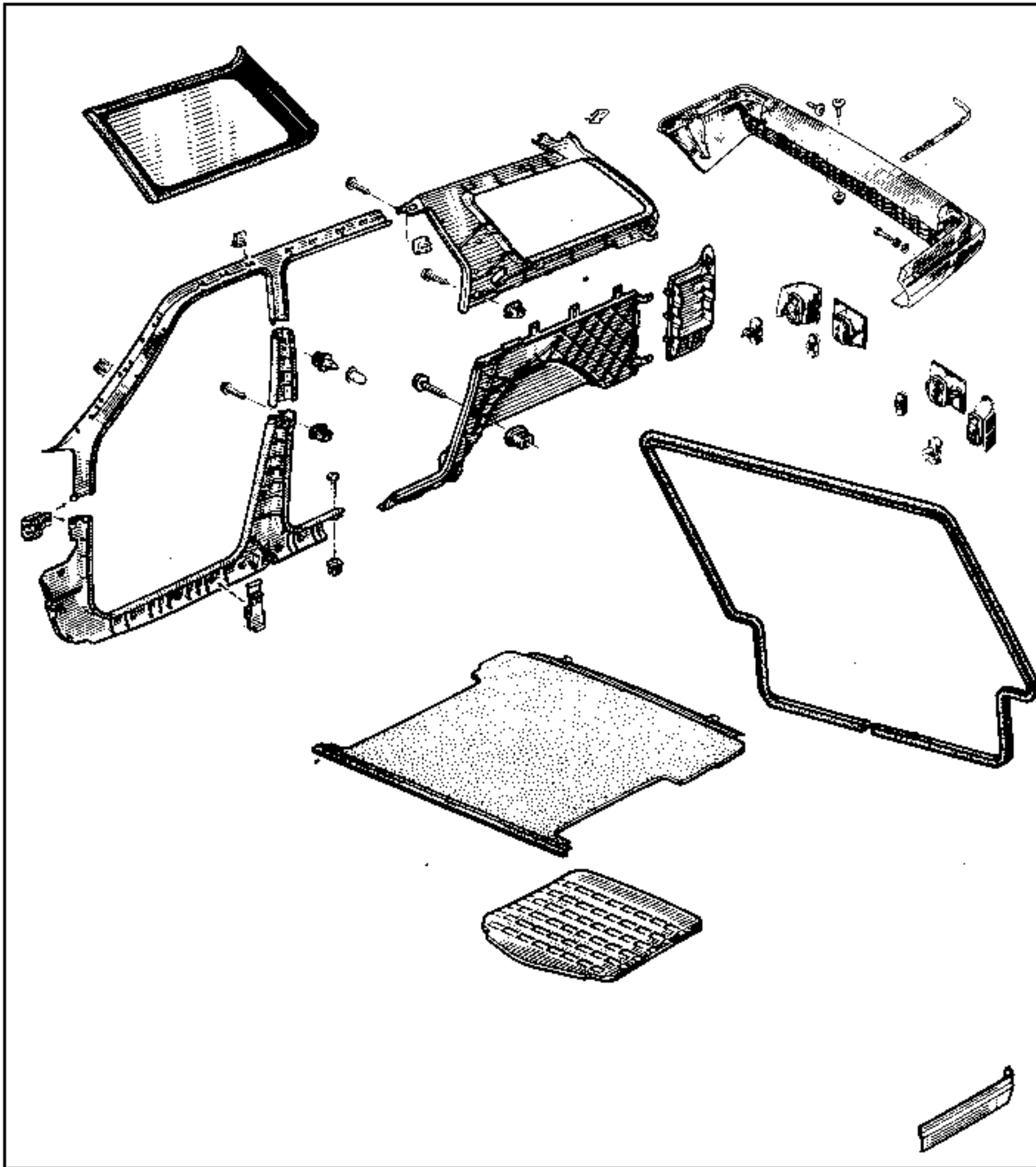
Das Fahrzeug darf mindestens drei Stunden lang nicht bewegt werden.

Es ist ratsam, in dieser Zeit Wasser über die Ränder der Heckscheibe laufen zu lassen, um einerseits eine eventuelle Undichtigkeit zu ermitteln und andererseits, weil die Polymerisierung durch die Feuchtigkeit beschleunigt wird.

ABGARNIEREN

Die ausgebauten Teile in einem Behälter ablegen.

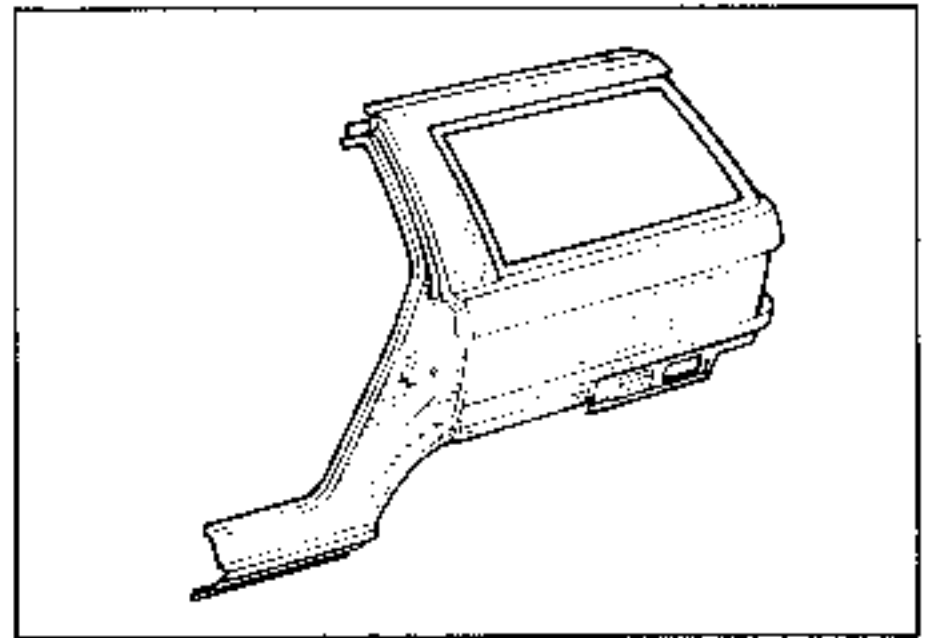
Ab- und Anbau dieser Teile ist in den entsprechenden Kapiteln beschrieben.



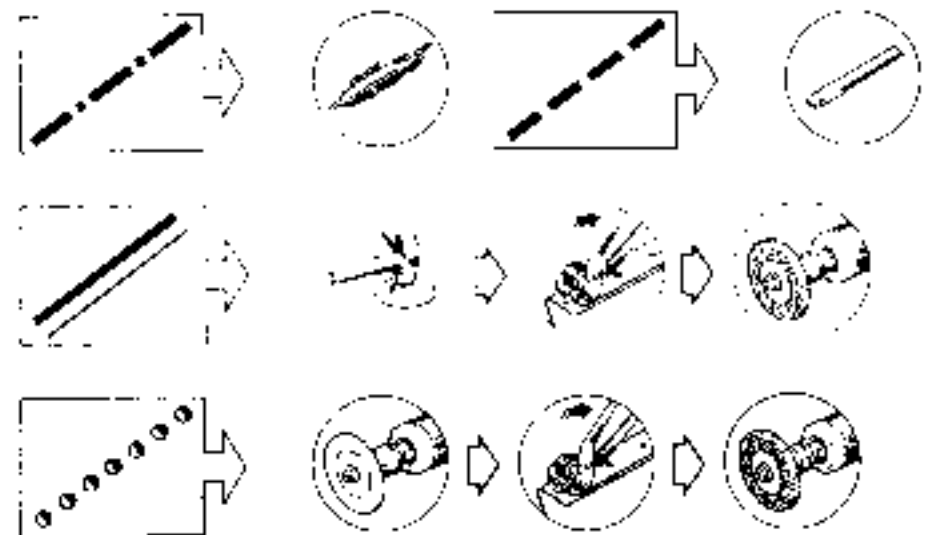
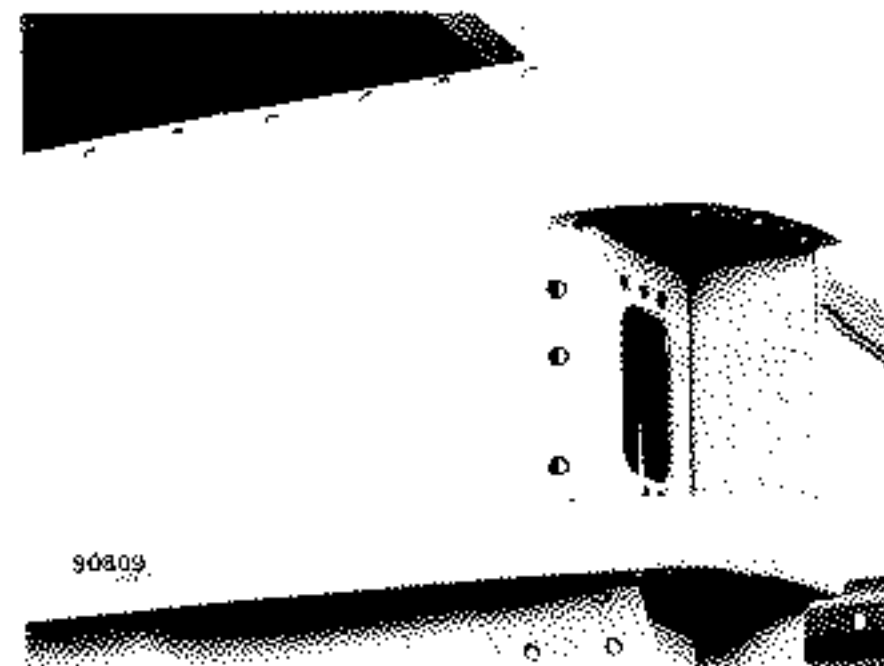
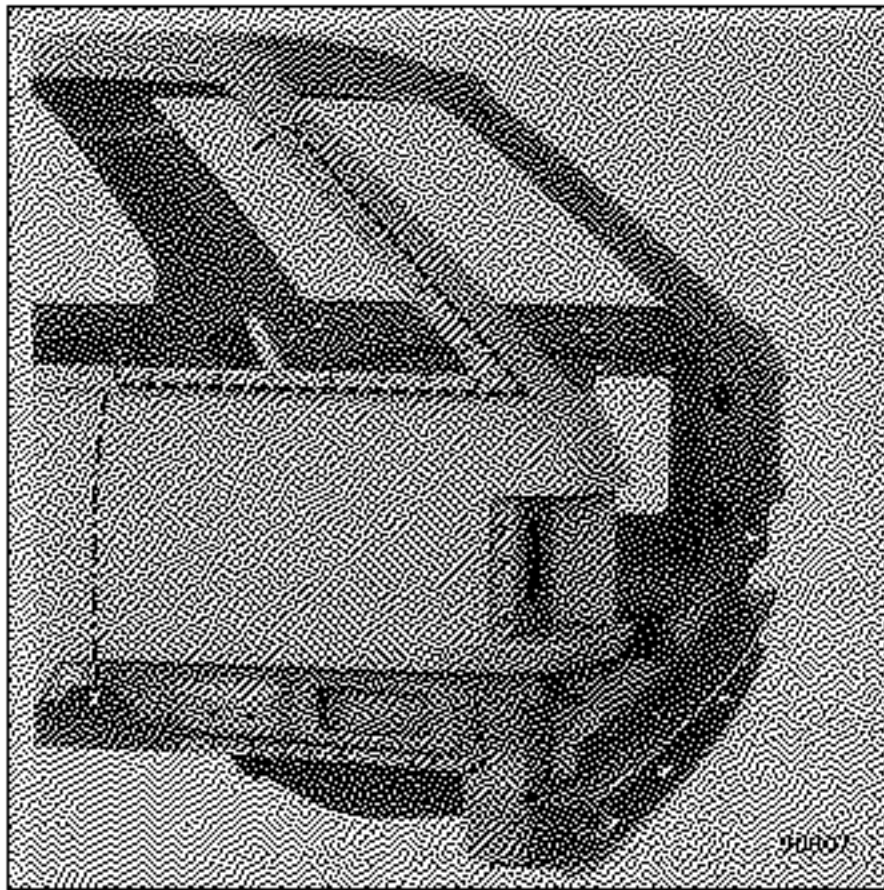
LIEFERUMFANG DES NEUTEILES

Komplettes Teil, bestehend aus :

- hinterer Seitenwand
- Verstärkung für Stoßfänger
- Verstärkung für Schloßfalle

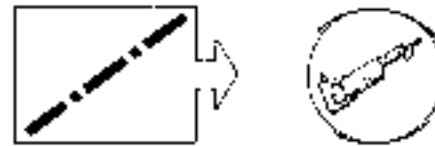
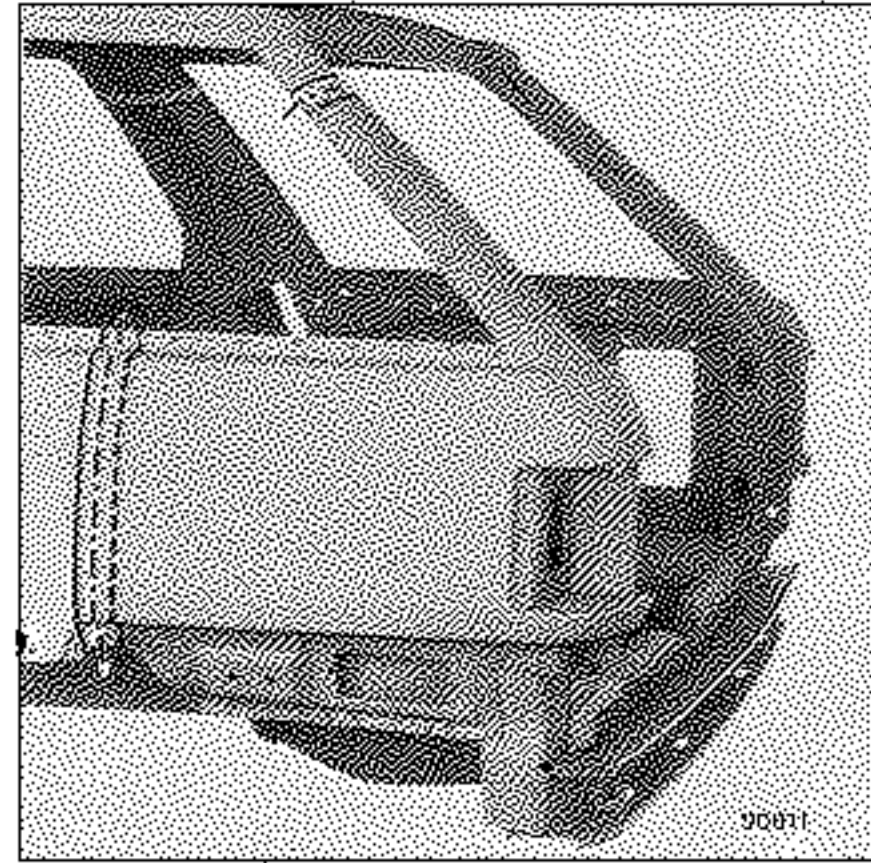
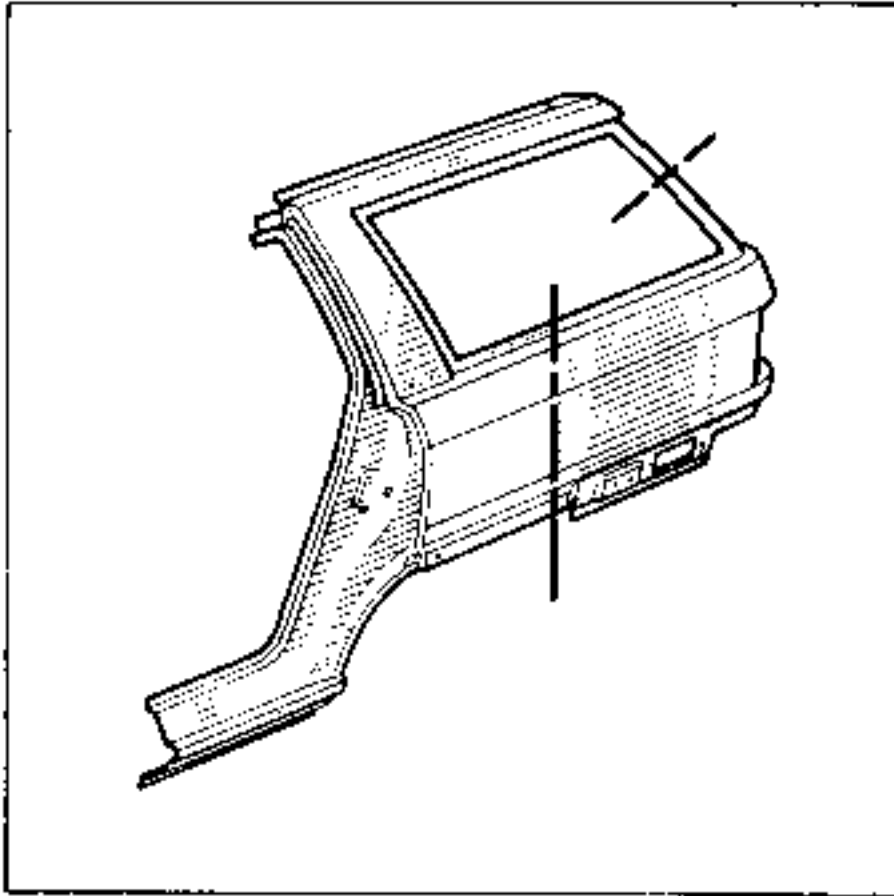


ABTRENNEN - LÖSEN



Die beschädigte Partie austrennen, dabei die vorstehenden Symbole beachten (siehe Symboltabelle - Kapitel "N").

Die Blechauflagen, insbesondere die Schweißpunkte, beischleifen.

**VORBEREITUNG DER DURCHZUFÜHRENDE
SCHWEISSARBEITEN**


Die erforderliche Partie aus dem Neuteil so ausschneiden, daß sie das Altteil um ca. **50 mm** überlappt.

Das zugeschnittene Neuteil über dem am Fahrzeug verbliebenen Teil ansetzen und mit Klemmzangen fixieren.

Beide Teile an der Überlappung durchschneiden (mit Karoseriesäge), um eine genaue Passung der Bleche an der Stoßstelle zu erreichen.

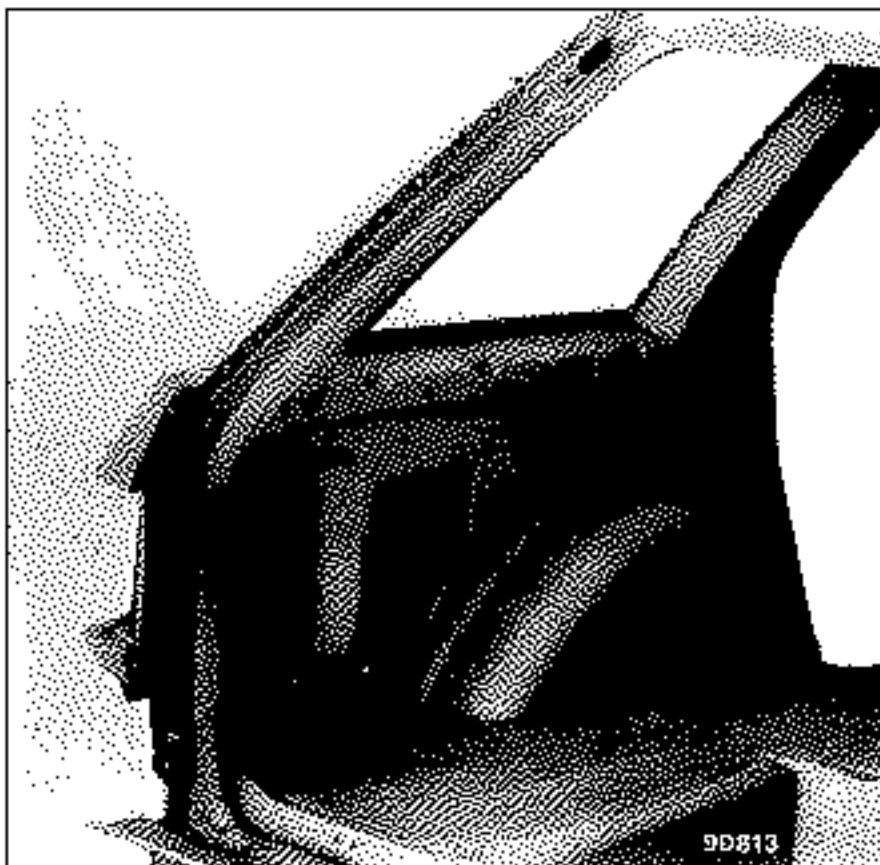
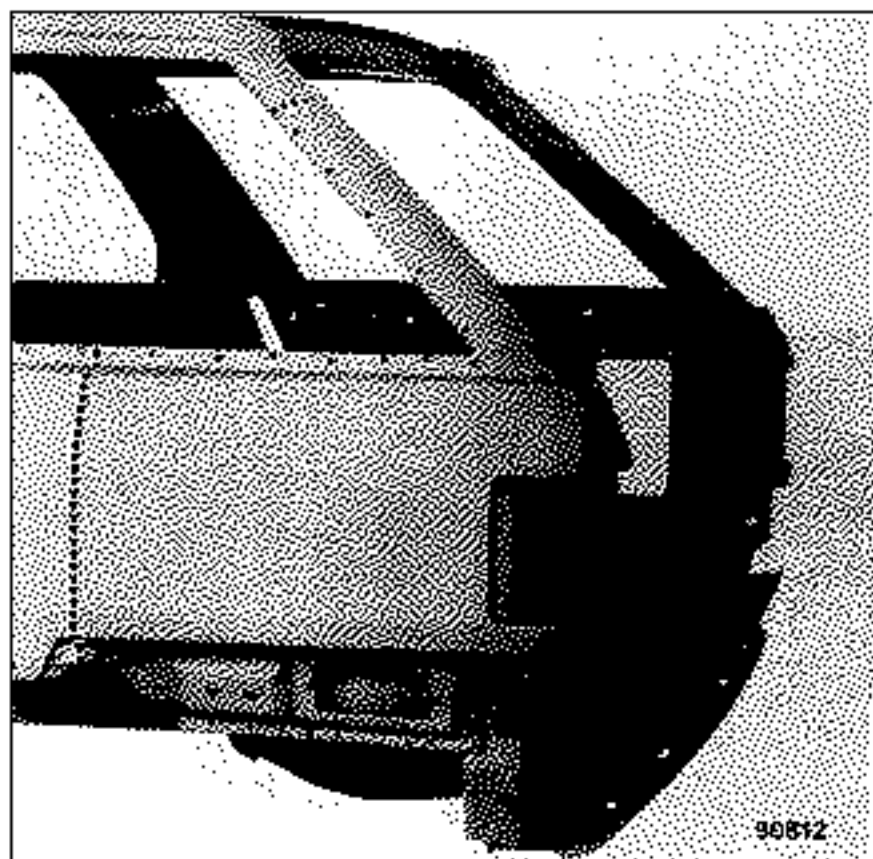
Die Schweißzonen der Bleche auf der Innenseite metallisch blank machen (am Fahrzeug und an den Neuteilen).

Eine Raupe elektrisch leitender Dichtmasse auf die Partien auftragen, die mittels Punktschweißung verbunden werden (siehe Symboltabelle - Kapitel "N").

Die Bleche für die Schutzgas-Schweißung vorbereiten; hierzu das äußere Blech mit Bohrungen, $\varnothing D$, versehen (wird unter jeder Schweiß-Abbildung angegeben), die betreffenden Partien mit Alu-Pigmentfarbe behandeln.

Das Neuteil ausrichten und mit Klemmzangen befestigen.

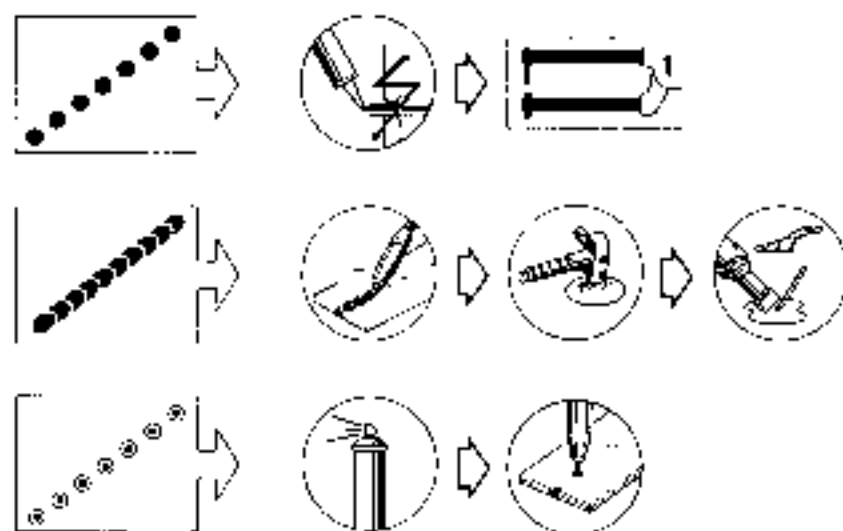
SCHWEISSARBEITEN



$e = 1,5 \text{ mm}$

$H = 30 \text{ mm}$

$D = 5 \text{ mm}$



Zunächst die zu verbindenden Partien an einigen Punkten heften.

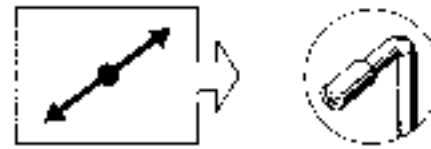
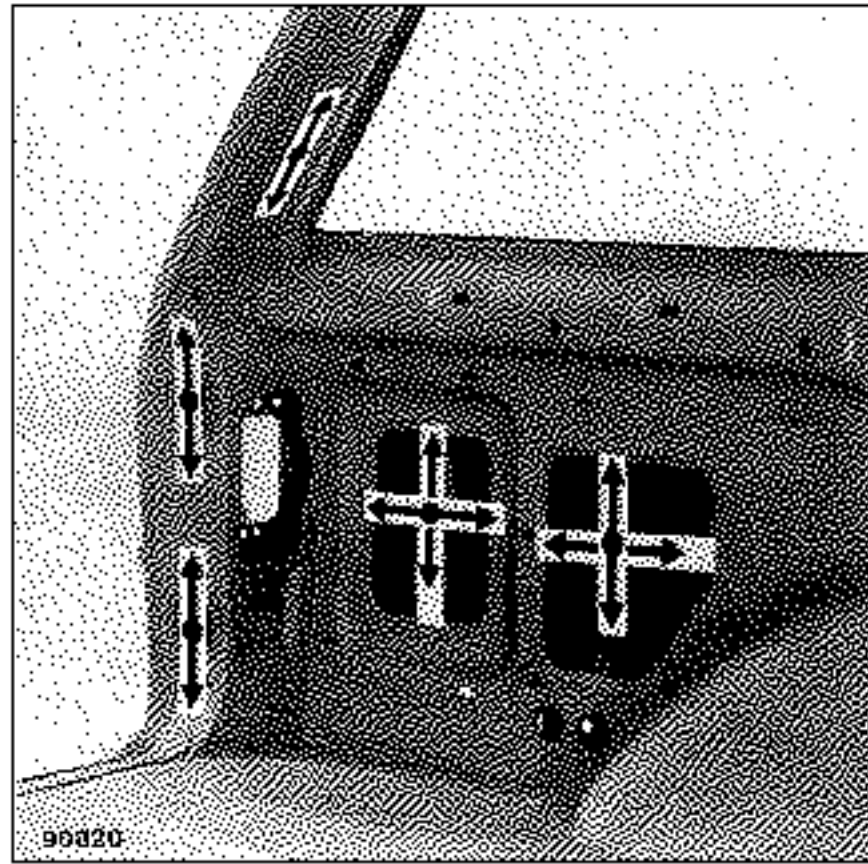
Anschließend die vorgesehene Punktschweißung durchführen; dabei die unter den Abbildungen angegebenen Werte für Blechstärke und Zangendruck (e und H) berücksichtigen.

Danach die Blechstöße mit Schutzgas-Schweißung (Kettenschweißung) verschweißen.

Schutzgas-Schweißpunkte anlegen.

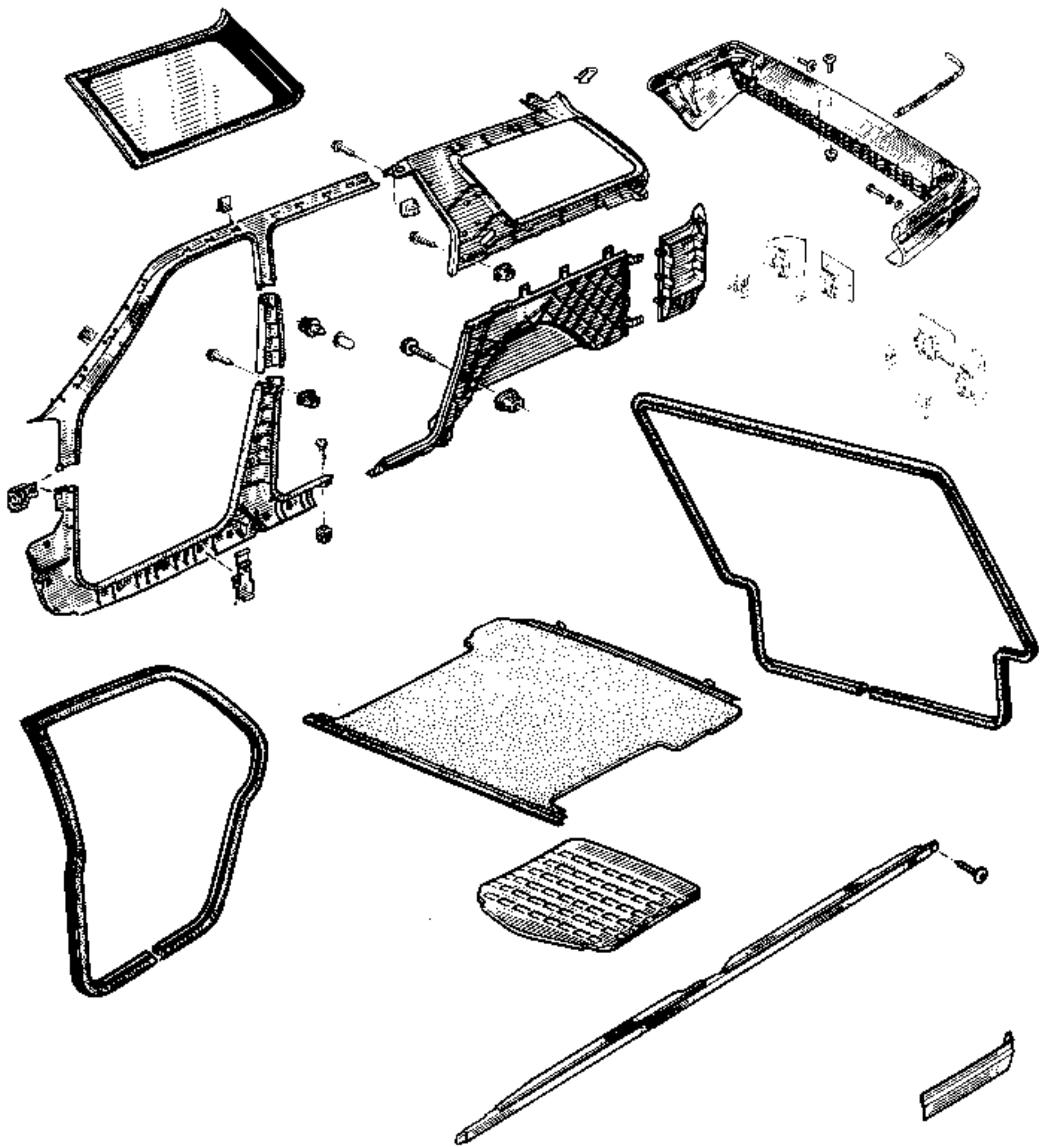
Abschließend die Stoßschweißung beischleifen und mit Zinn glätten.

HOHLRAUMSCHUTZ



Alle ausgebauten Teile in einen Behälter ablegen.

Ab- und Anbau dieser Teile ist in den entsprechenden Kapiteln beschrieben.



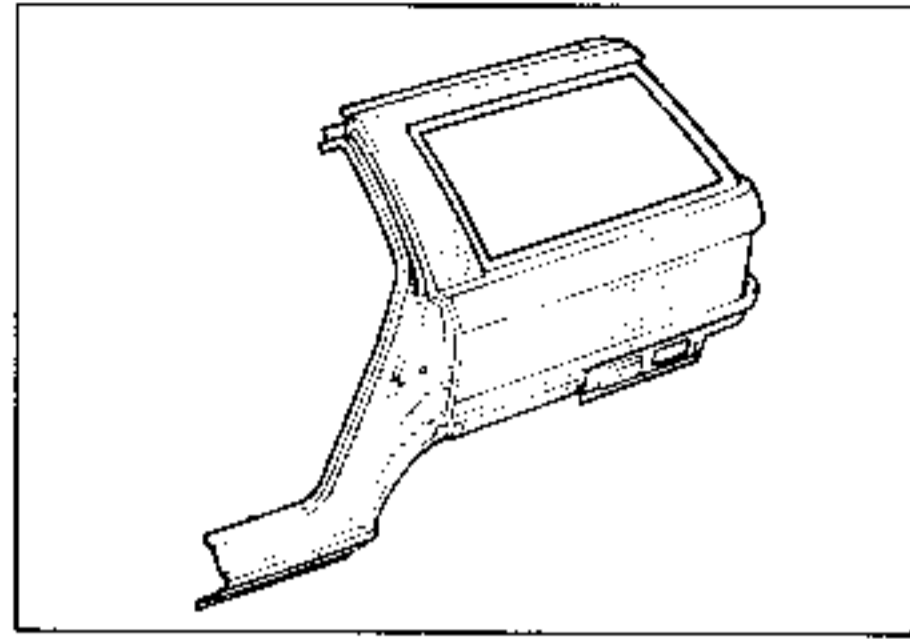
LIEFERUMFANG DES NEUTEILES

Komplettes Teil, bestehend aus :

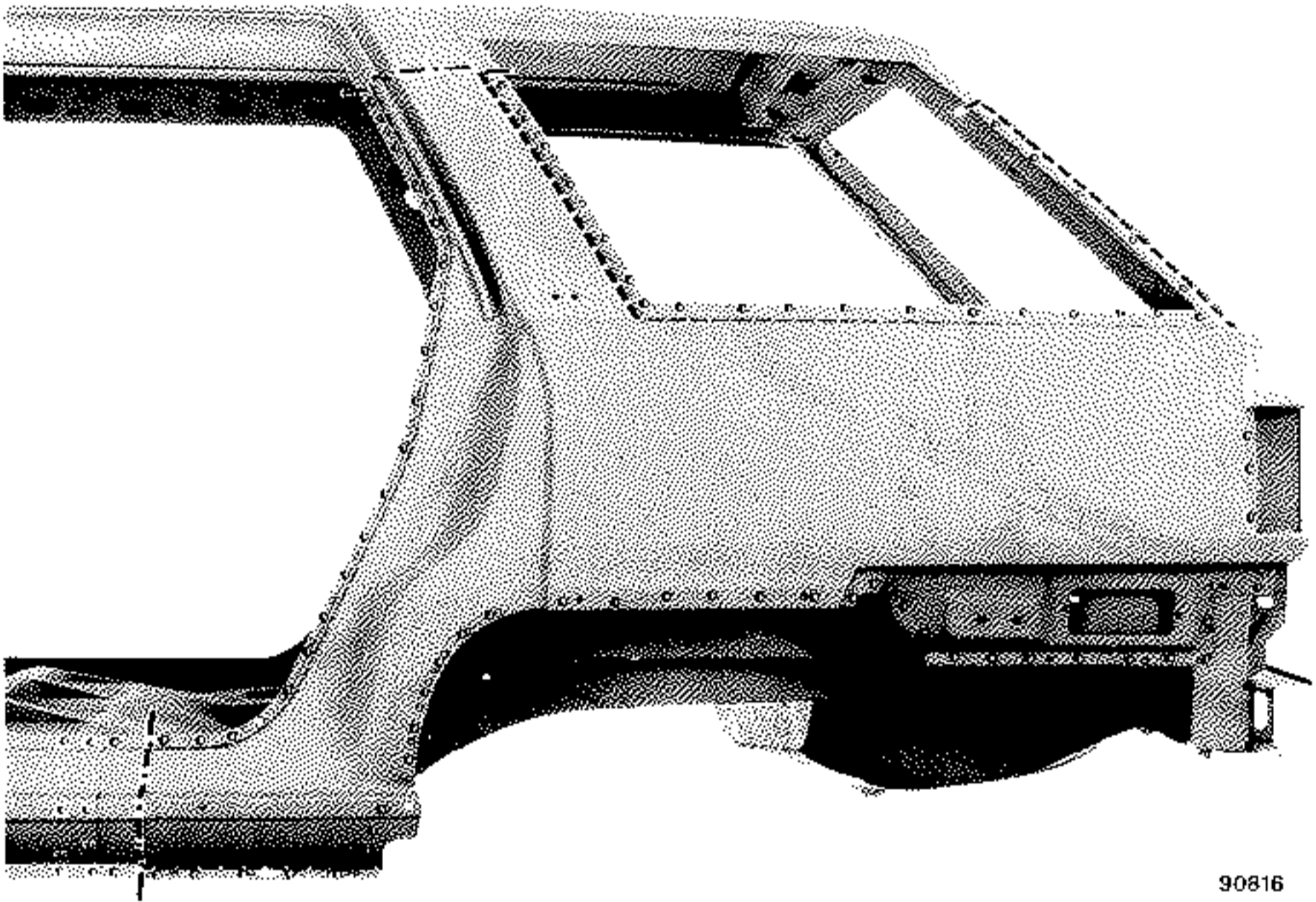
seitliches hinteres Blech

Befestigungsverstärkung des
Stoßfängers

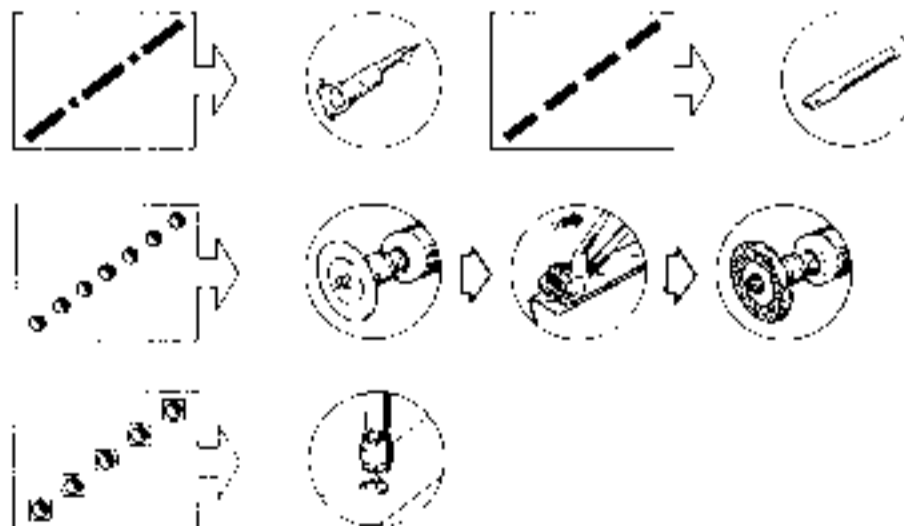
Verstärkung der Türfalle

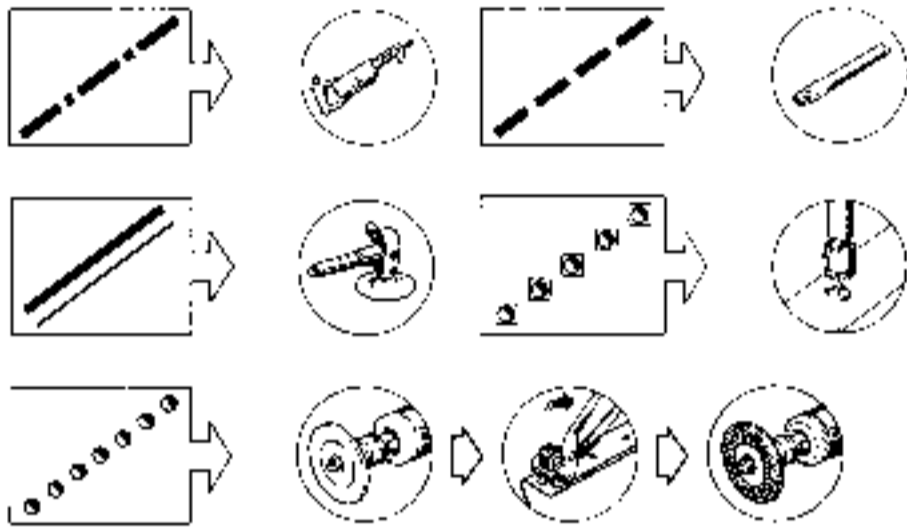
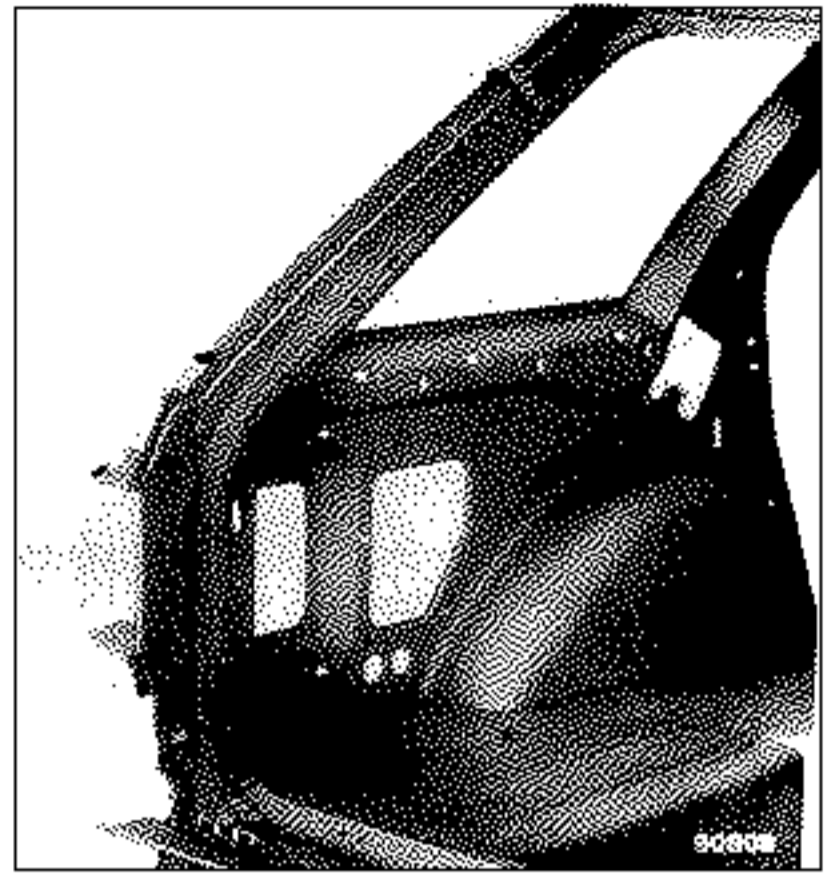
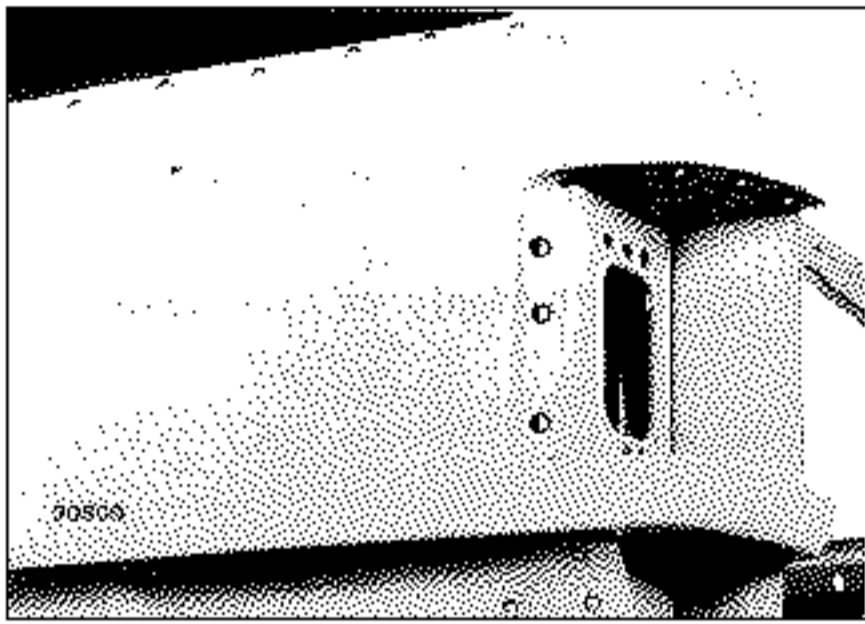


ABTRENNEN - LÖSEN



90816

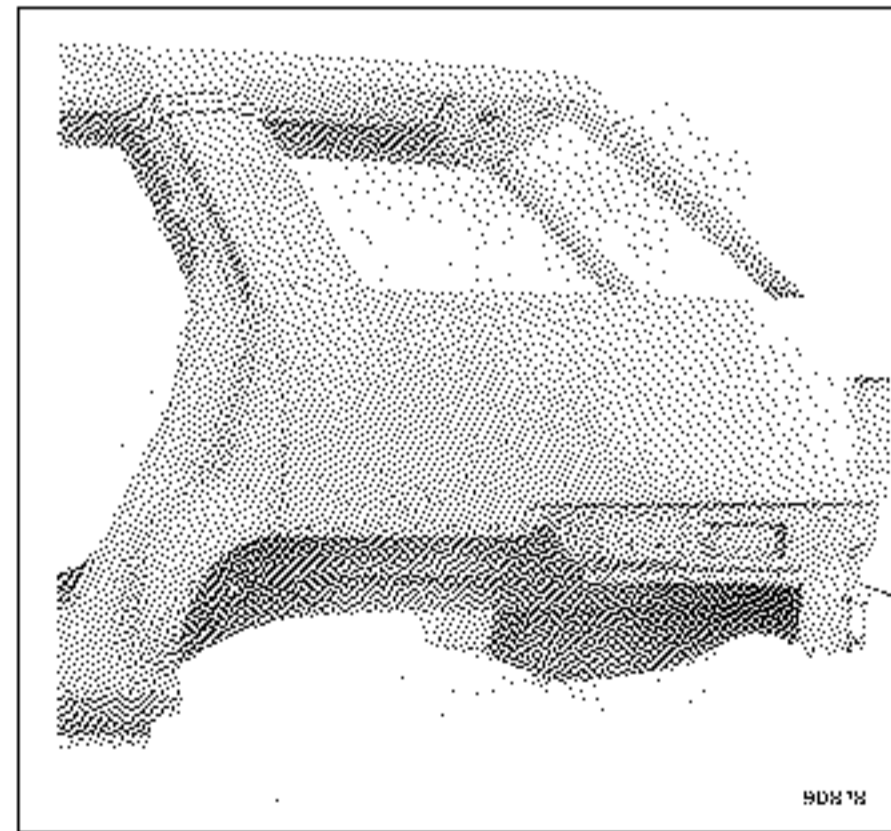
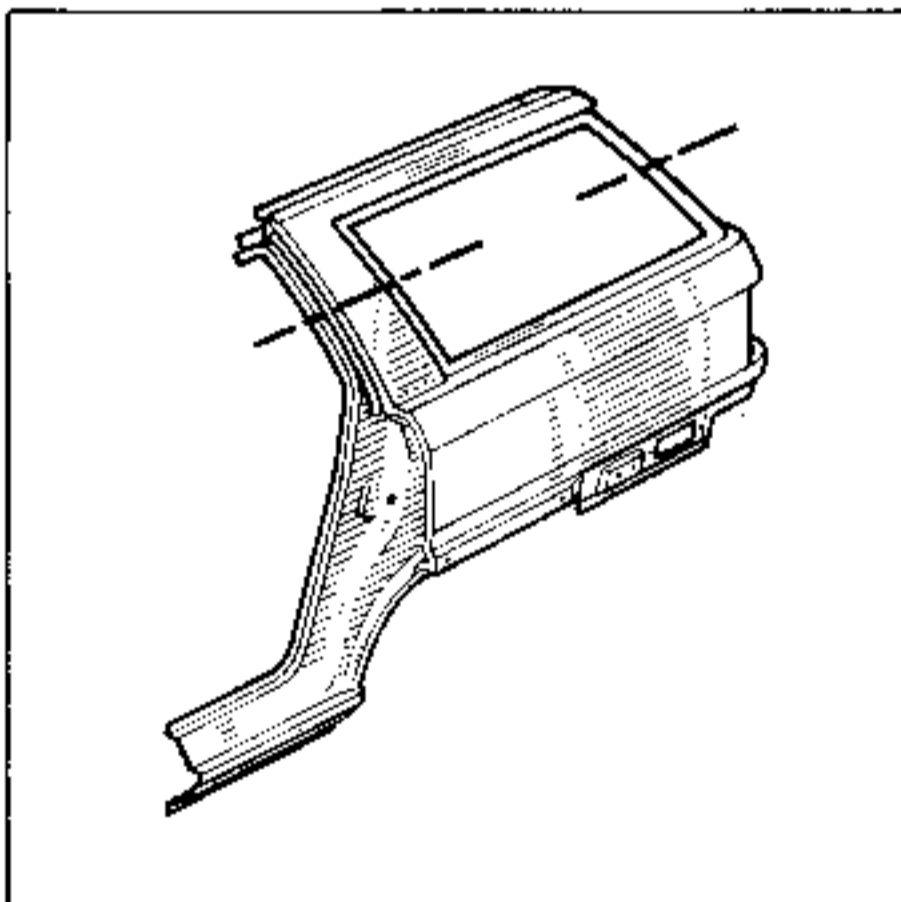




Die beschädigte Partie austrennen, dabei die vorstehenden Symbole beachten (siehe Symboltabelle - Kapitel "N").

Die Blechauflagen, insbesondere die Schweißpunkte beischleifen.

VORBEREITUNG DER DURCHFÜHRENDEN SCHWEISSARBEITEN



Die erforderliche Partie aus dem Neuteil so ausschneiden, daß sie das Altteil um ca. 50 mm überlappt.

Das zugeschnittene Neuteil über dem am Fahrzeug verbliebenen Teil ansetzen und mit Klemmzangen fixieren.

Beide Teile an der Überlappung durchschneiden (mit Karoseriesäge), um eine genaue Passung der Bleche an der Stoßstelle zu erreichen.

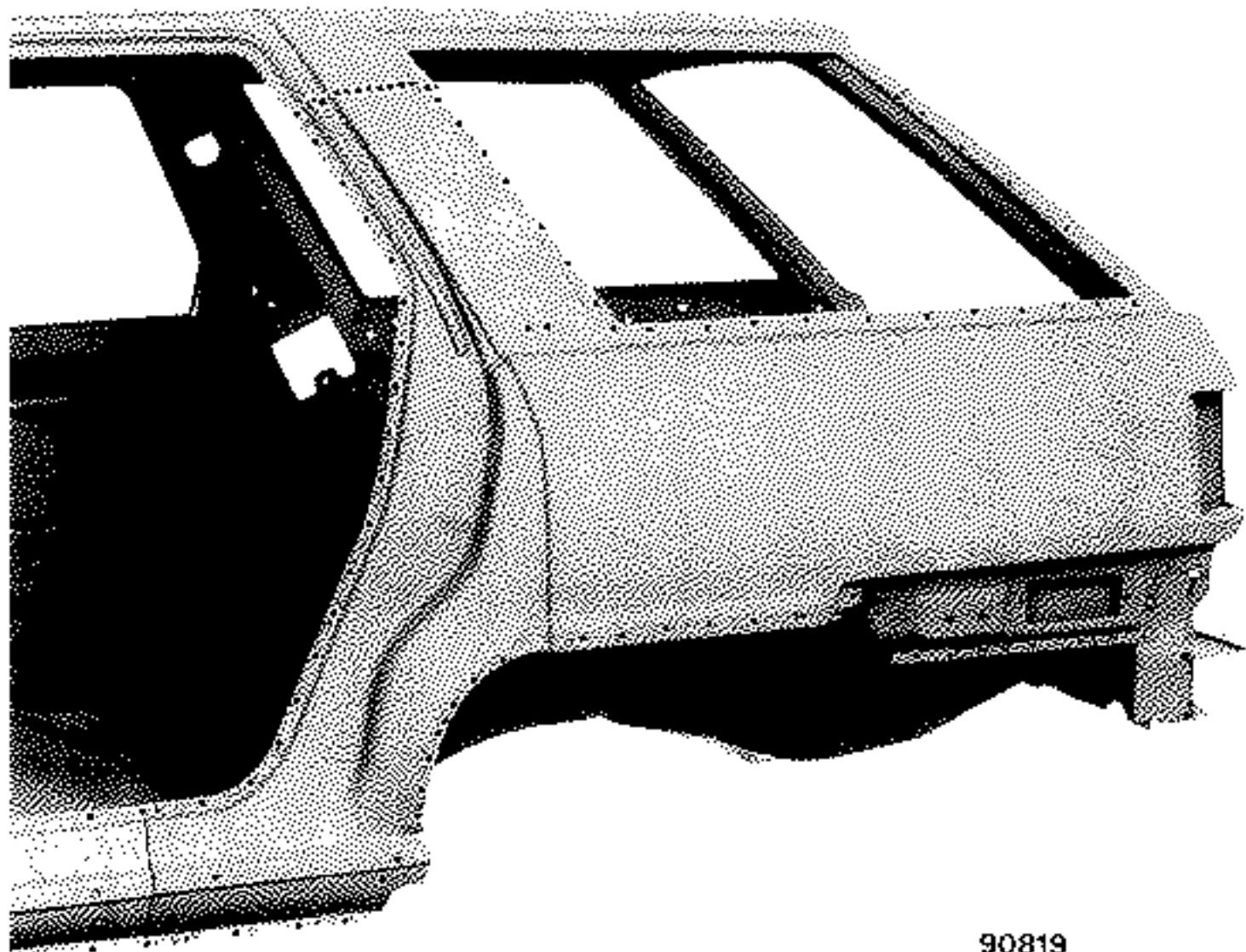
Die Schweißzonen der Bleche auf der Innenseite metallisch blank machen (am Fahrzeug und an den Neuteilen).

Eine Raupe elektrisch leitender Dichtmasse auf die Partien auftragen, die mittels Punktschweißung verbunden werden (siehe Symboltabelle - Kapitel "N").

Die Bleche für die Schutzgas-Schweißung vorbereiten; hierzu das äußere Blech mit Bohrungen, $\varnothing D$, versehen (wird unter jeder Schweiß-Abbildung angegeben), die betreffenden Partien mit Alu-Pigmentfarbe behandeln.

Das Neuteil ausrichten und mit Klemmzangen befestigen.

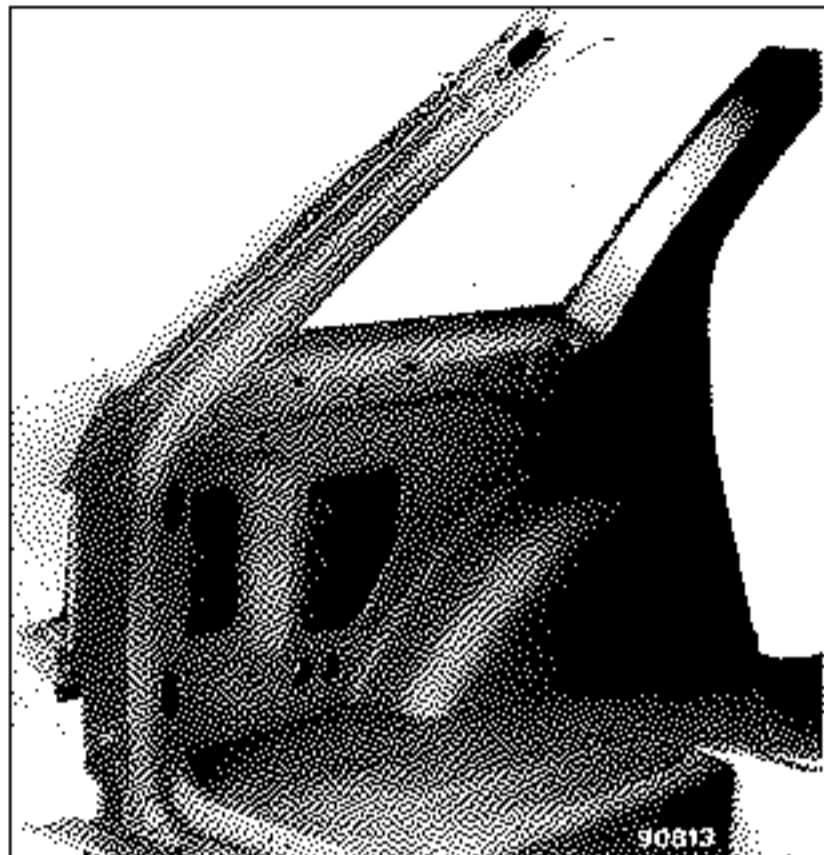
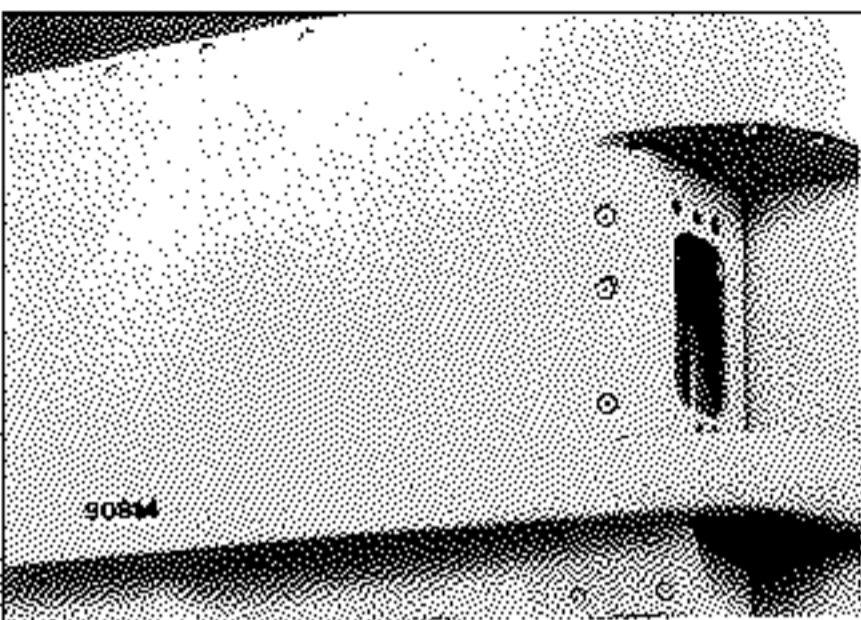
SCHWEISSARBEITEN



90819

e - 1.5 mm H - 30 mm D = 5 mm

SCHWEISSARBEITEN (Fortsetzung)



$D = 5 \text{ mm}$
Zunächst die zu verbindenden Partien an einigen Punkten heften.

Anschließend die vorgesehene Punktschweißung durchführen; dabei die unter den Abbildungen angegebenen Werte für Blechstärke und Zangendruck (e und H) berücksichtigen.

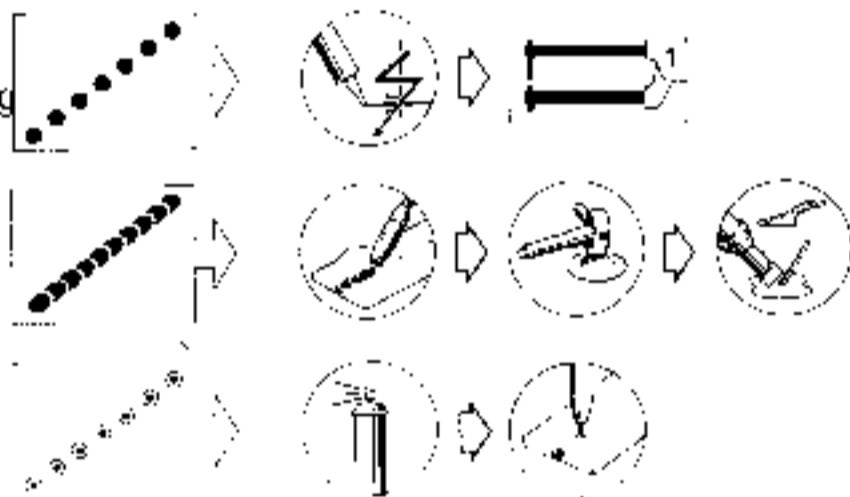
Danach die Blechstöße mit Schutzgas-Schweißung (Kettenschweißung) verschweißen.

Schutzgas-Schweißpunkte anlegen.

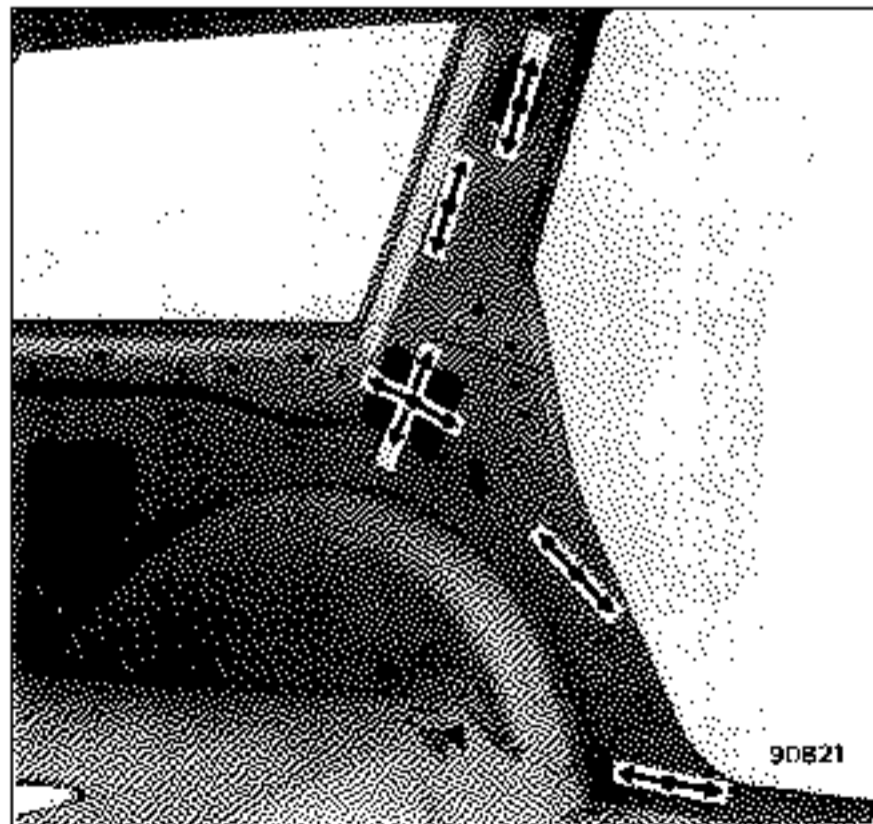
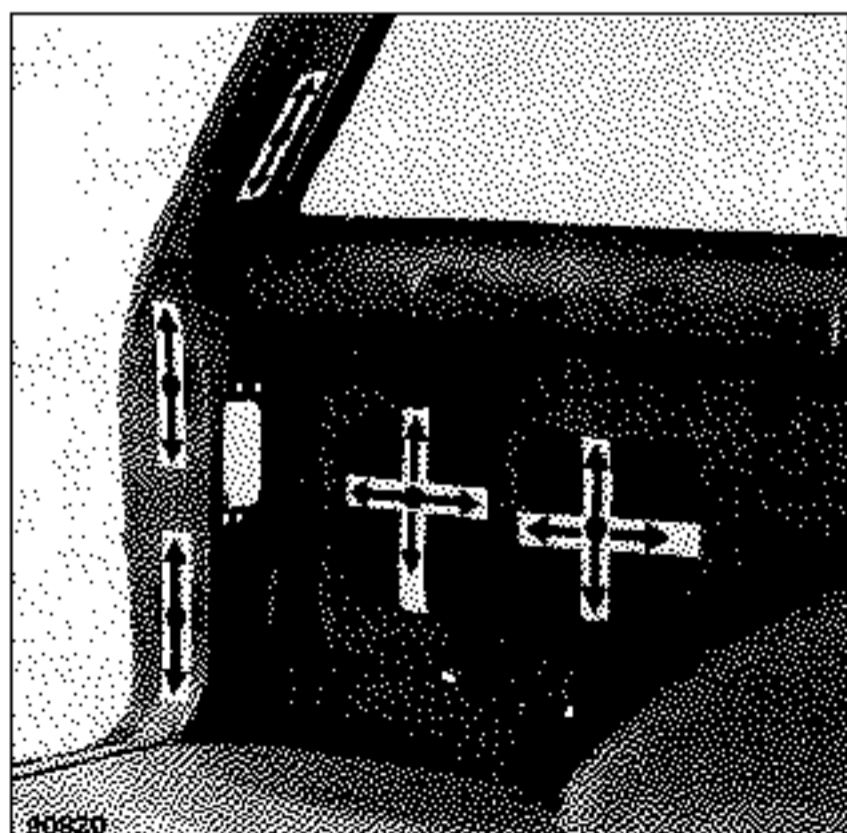
Abschließend die Stoßschweißung beischleifen und mit Zinn glätten.

$e = 1,5 \text{ mm}$

$H = 30 \text{ mm}$



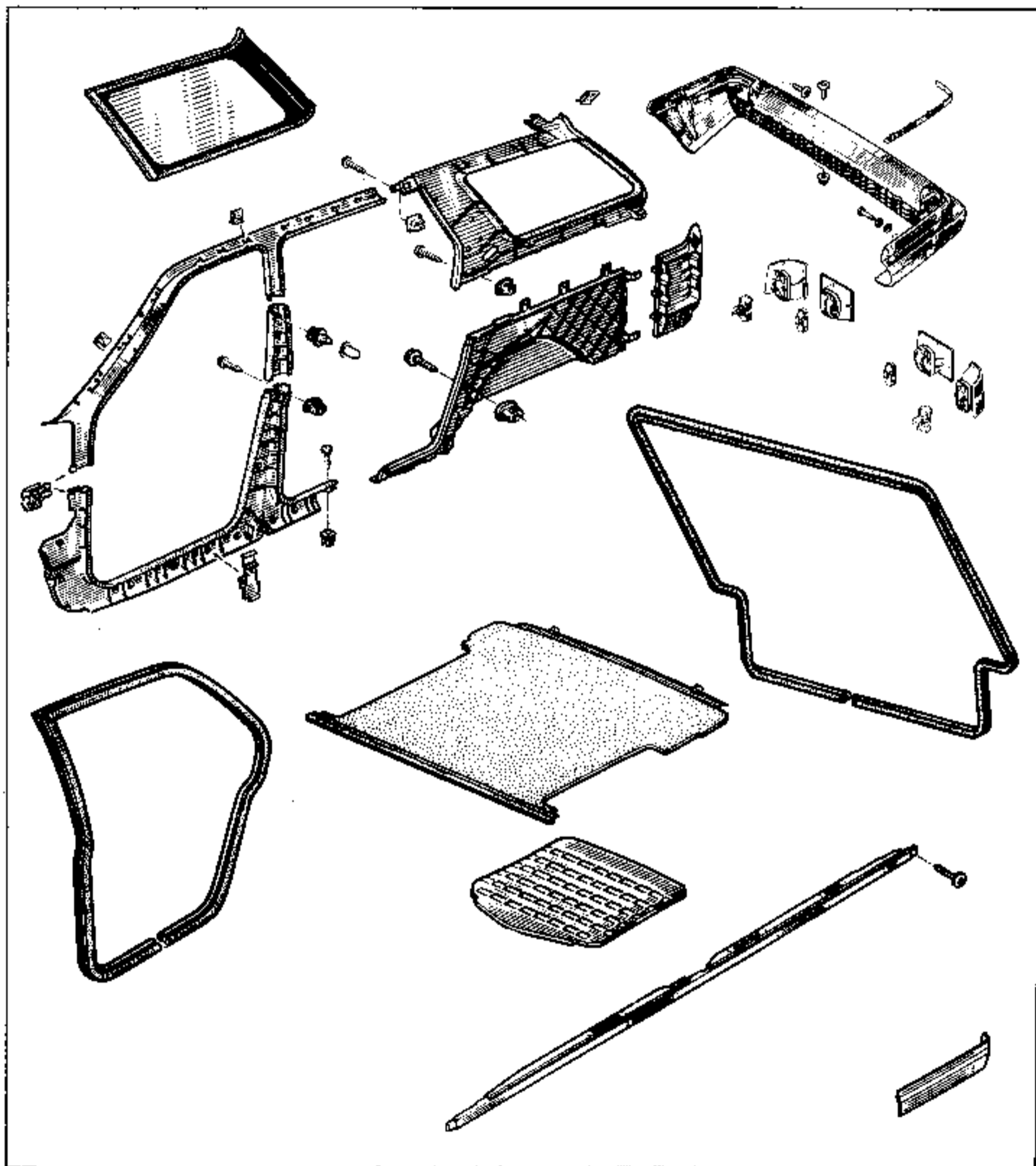
HOHLRAUMSCHUTZ



ABGARNIEREN

Alle ausgebauten Teile in einen Behälter ablegen.

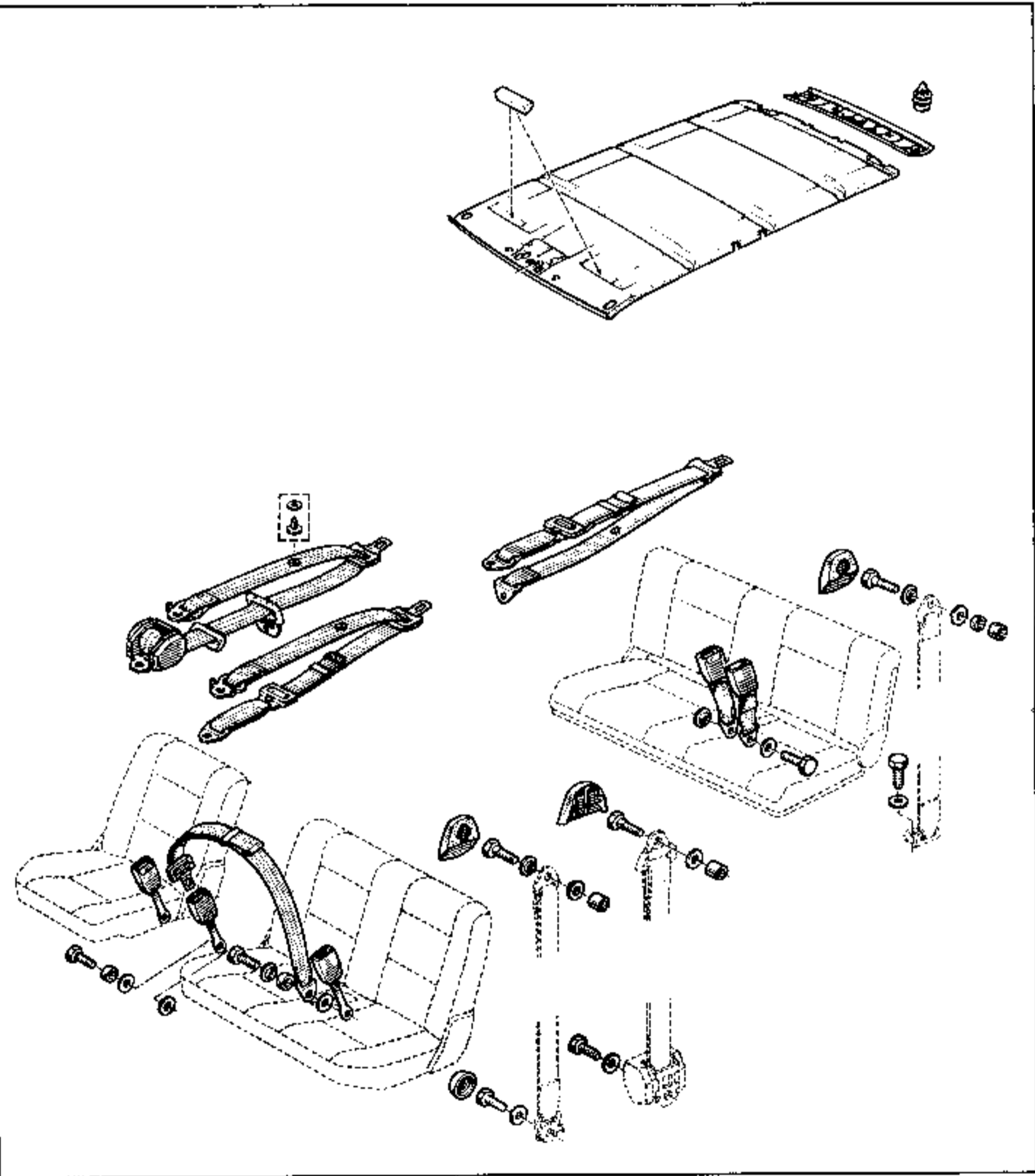
Ab- und Anbau dieser Teile ist in den entsprechenden Kapiteln beschrieben.



ABGARNIEREN

Alle ausgebauten Teile in einen Behälter ablegen.

Ab- und Anbau dieser Teile ist in den entsprechenden Kapiteln beschrieben.



LIEFERUMFANG DES NEUTEILES

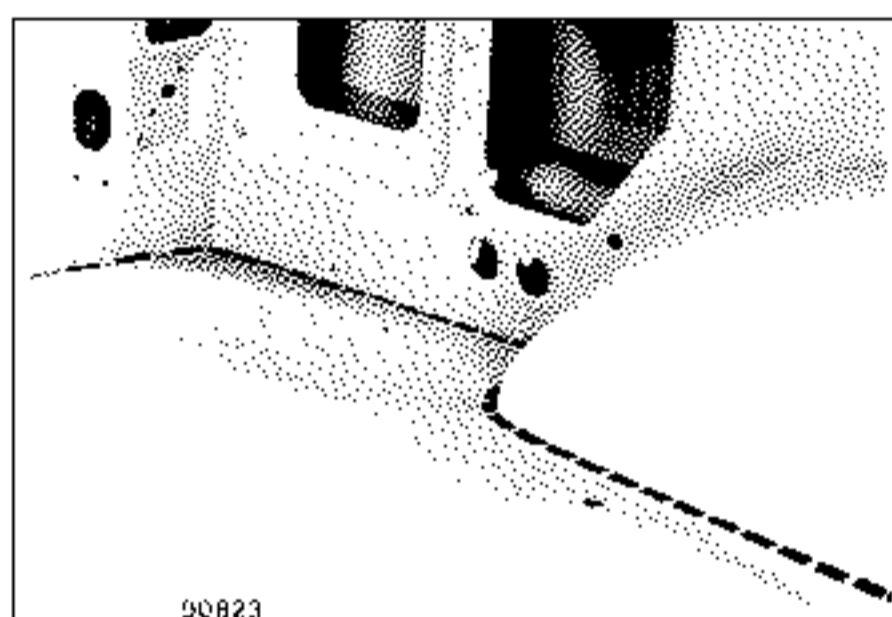
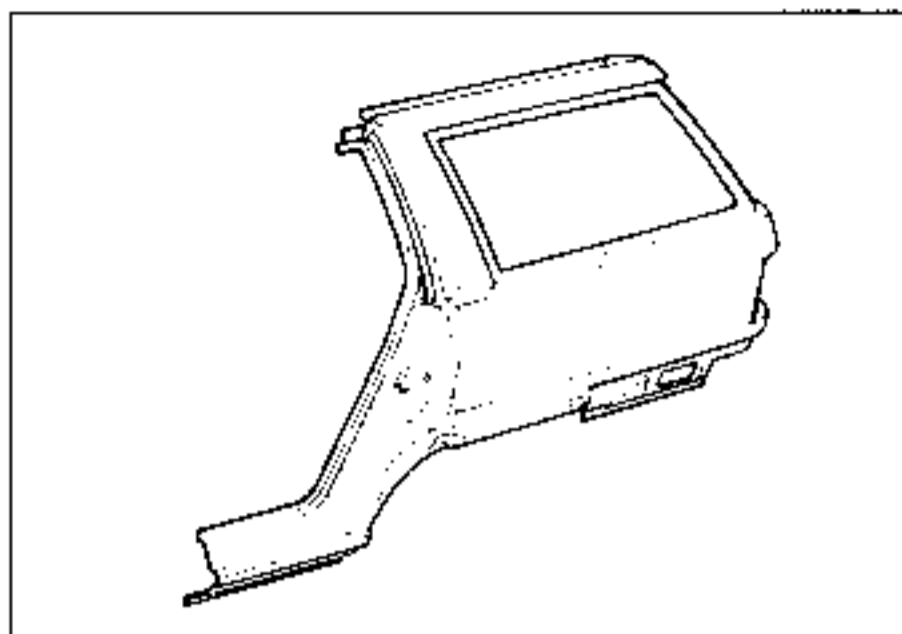
Komplettes Teil, bestehend aus :

- 1 - Hintere Seitenwand komplett
 - Regenrinne des hinteren äußeren Türpfostens
 - Verstärkung des hinteren äußeren Türpfostens
 - Äußerer Radkasten komplett
 - Innerer Radkasten komplett
 - Verstärkung der Türpfostenversteifung
 - Dachträger
 - Hinterer Dachholm

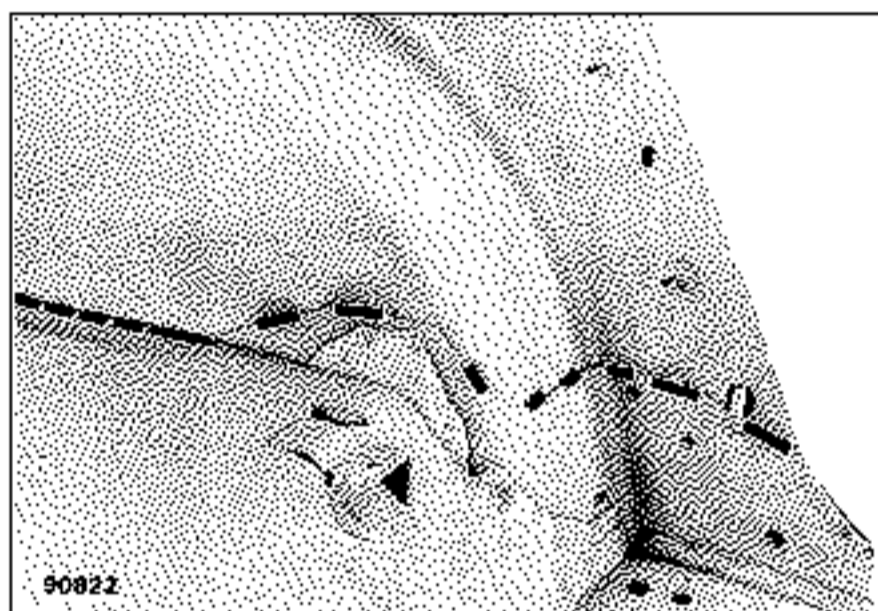
2 - Verstärkung

ABTRENNEN - LÖSEN

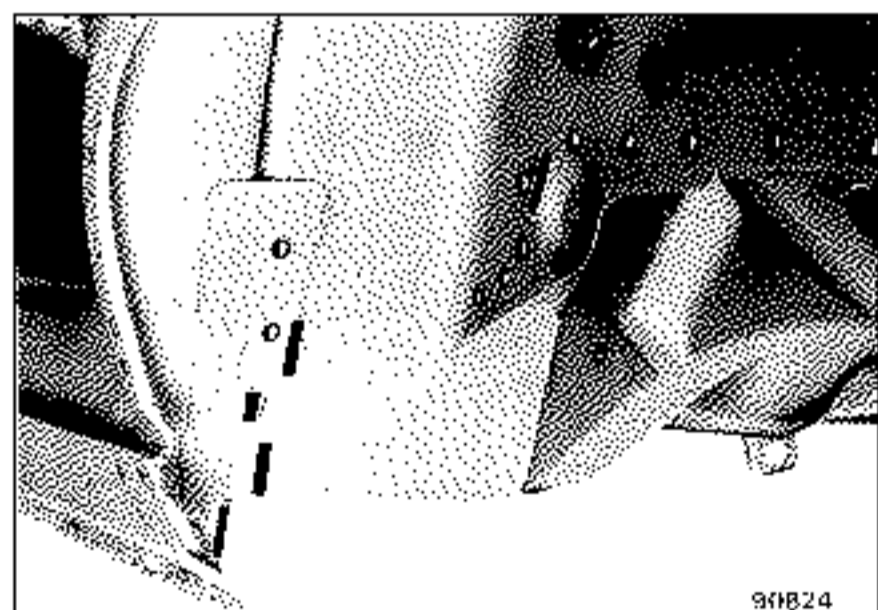
90823



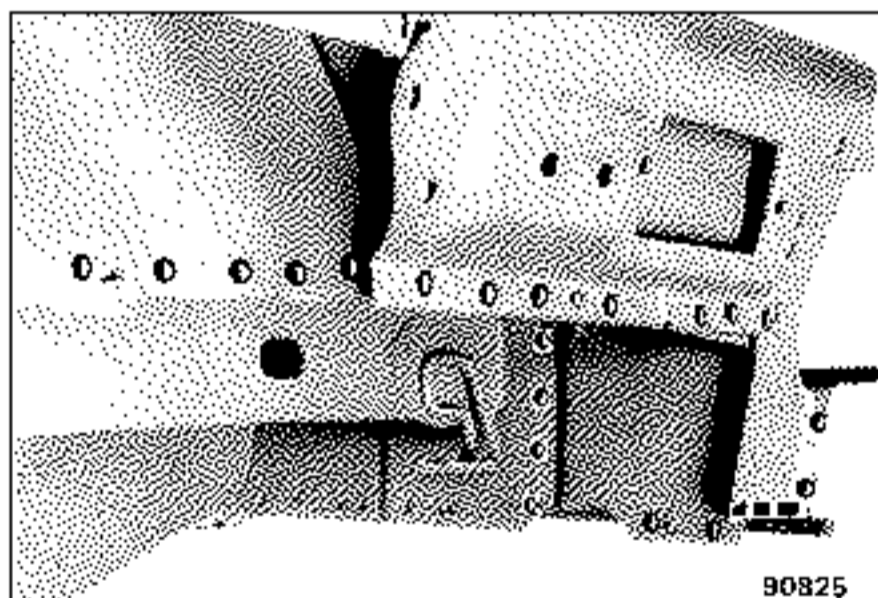
90823



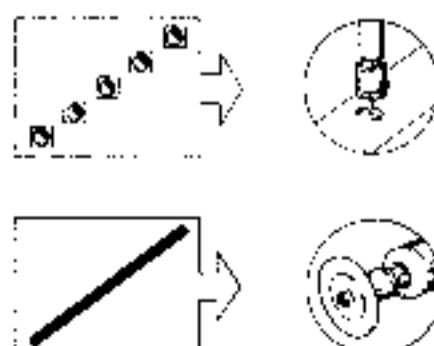
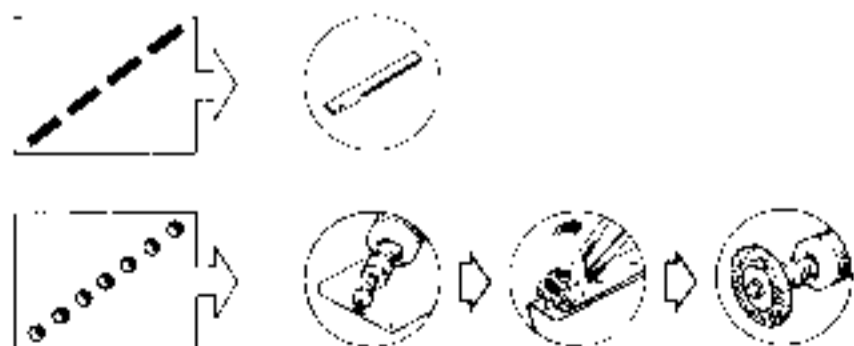
90822



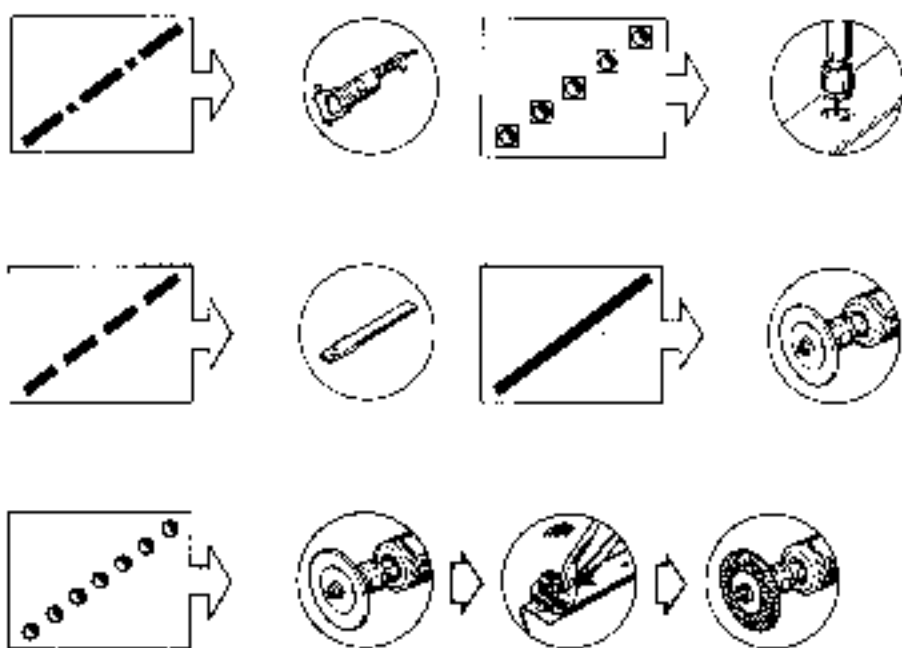
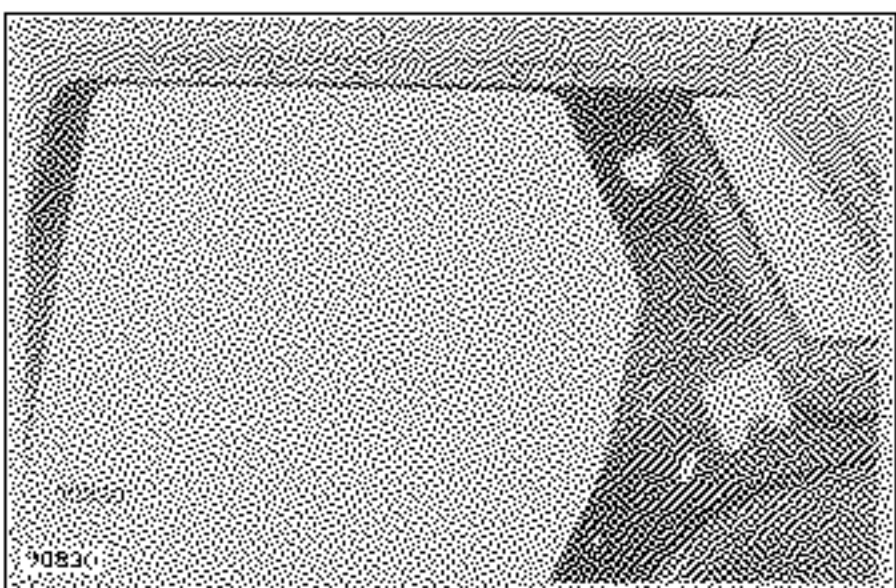
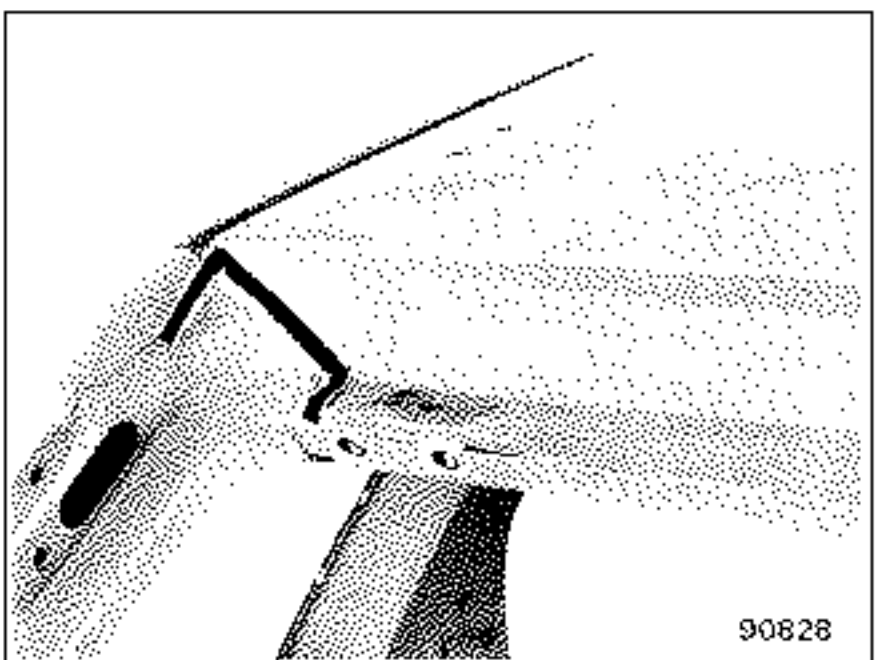
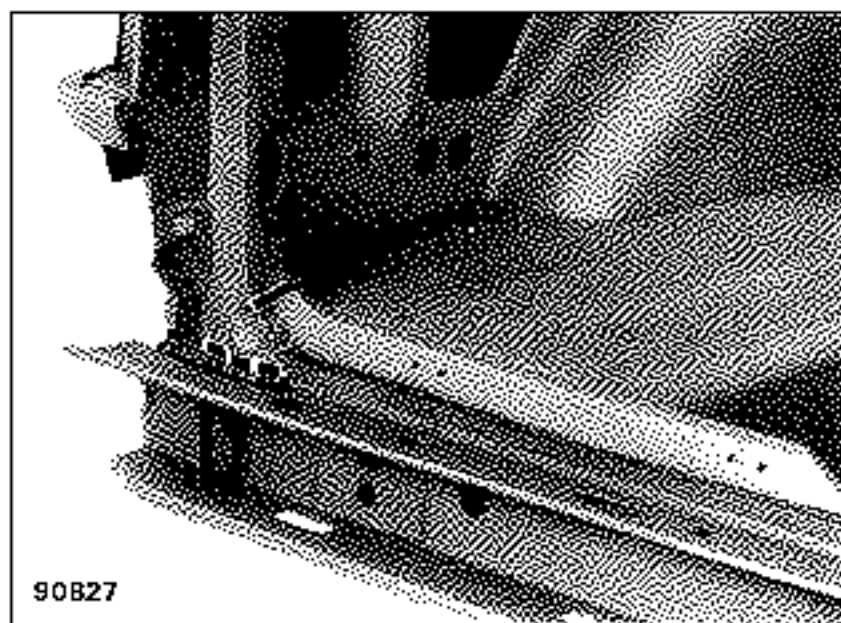
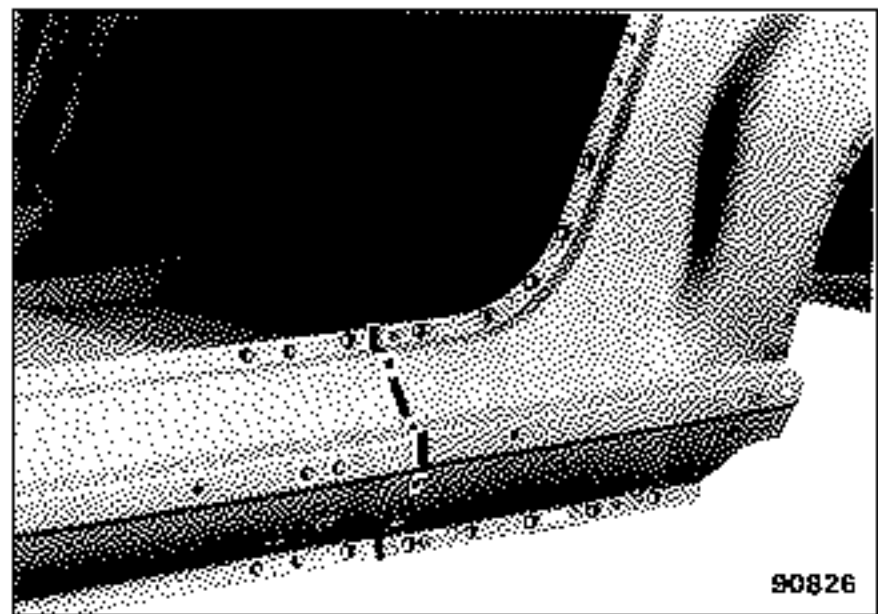
90824



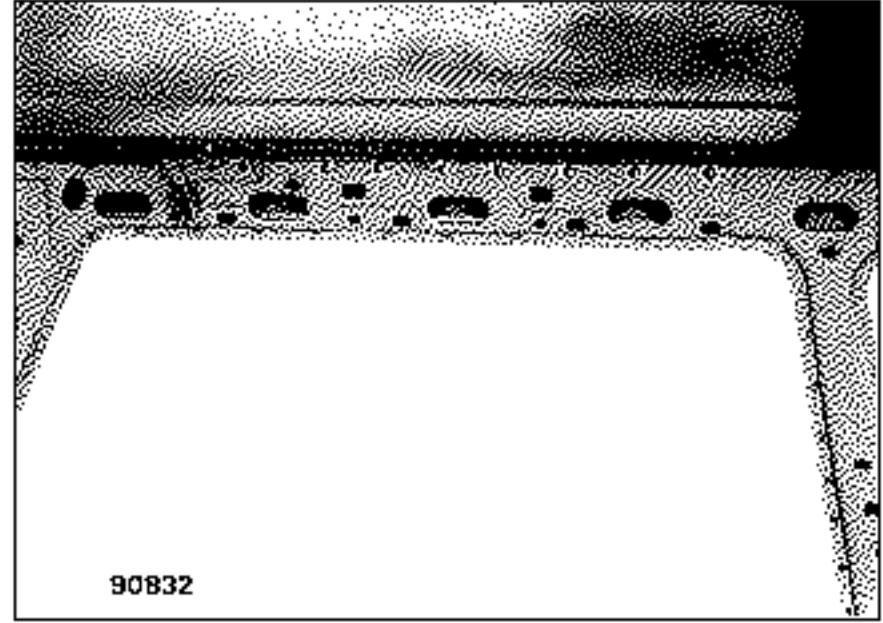
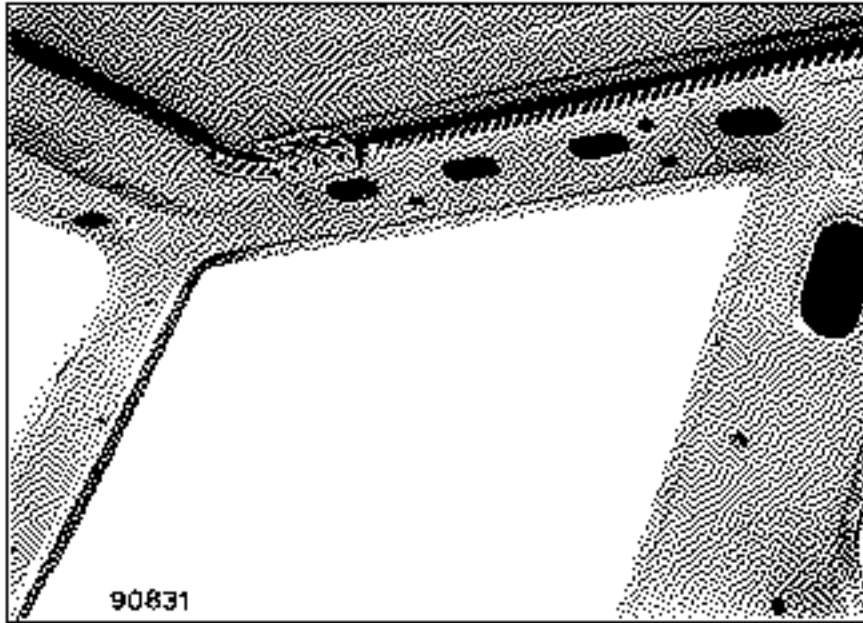
90825



ABTRENNEN - LÖSEN (Fortsetzung)



ABTRENNEN - LÖSEN (Fortsetzung)



Die beschädigte Partie austrennen, dabei die vorstehenden Symbole beachten (siehe Symboltabelle - Kapitel "N").

Die Blechauflagen, insbesondere die Schweißpunkte beischleifen.

VORBEREITUNG DER DURCHZUFÜHRENDEN SCHWEISSARBEITEN

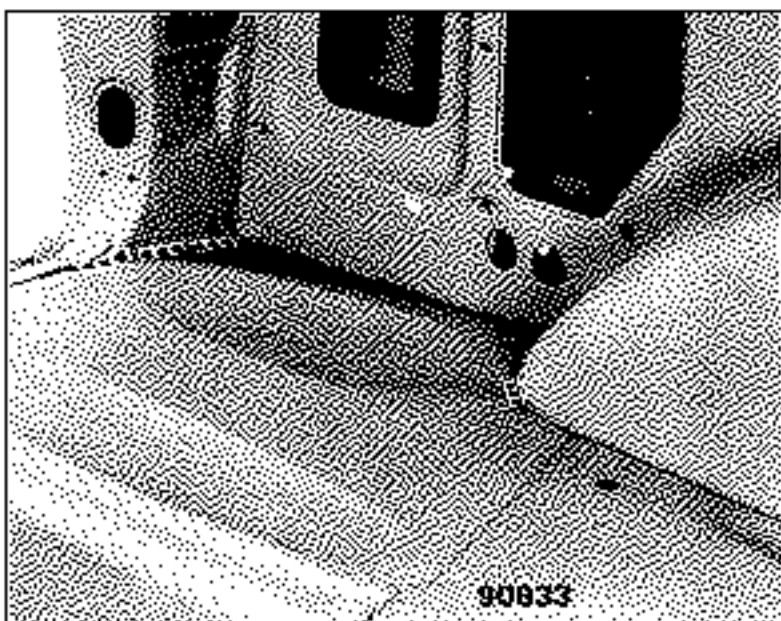
Die Schweißzonen der Bleche auf der Innenseite metallisch blank machen (am Fahrzeug und an den Neuteilen).

Eine Raupe elektrisch leitender Dichtmasse auf die Partien auftragen, die mittels Punktschweißung verbunden werden (siehe Symboltabelle - Kapitel "N").

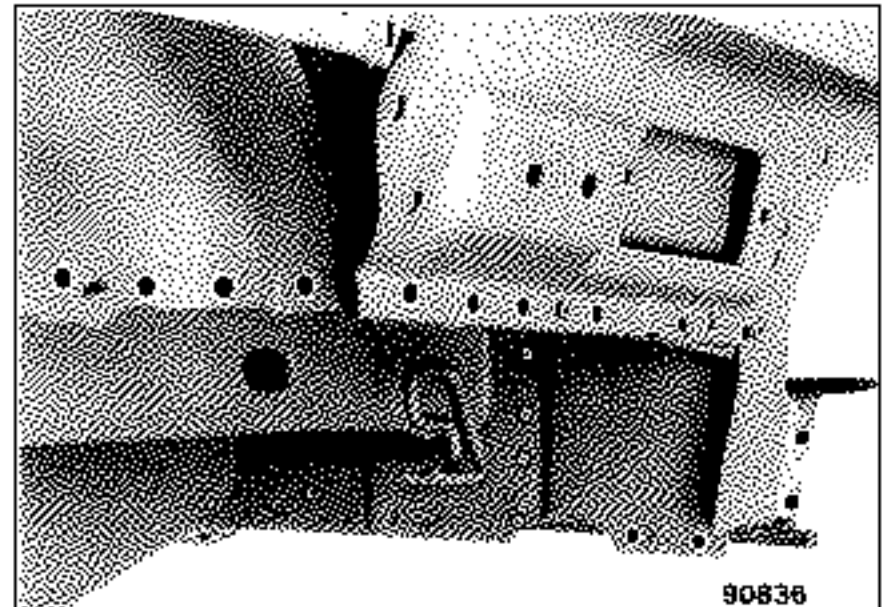
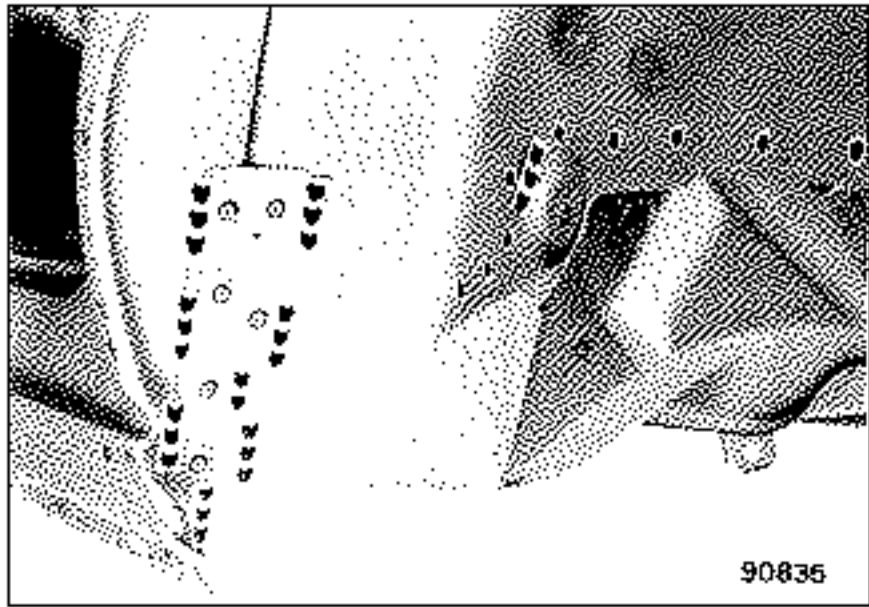
Die Bleche für die Schutzgas-Schweißung vorbereiten; hierzu das äußere Blech mit Bohrungen, $\emptyset D$, versehen (wird unter jeder Schweiß-Abbildung angegeben), die betreffenden Partien mit Alu-Pigmentfarbe behandeln.

Das Neuteil ausrichten und mit Klemmzangen befestigen.

SCHWEISSARBEITEN

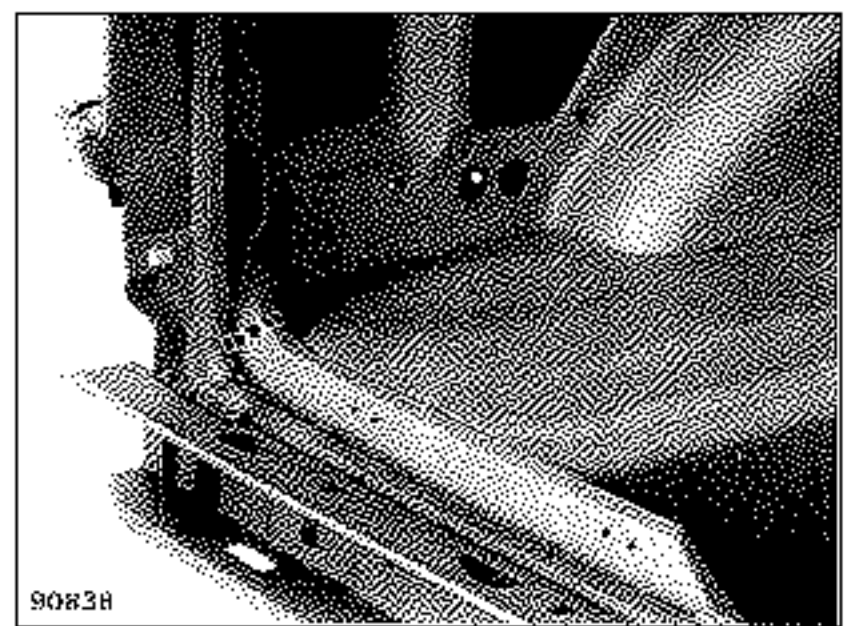
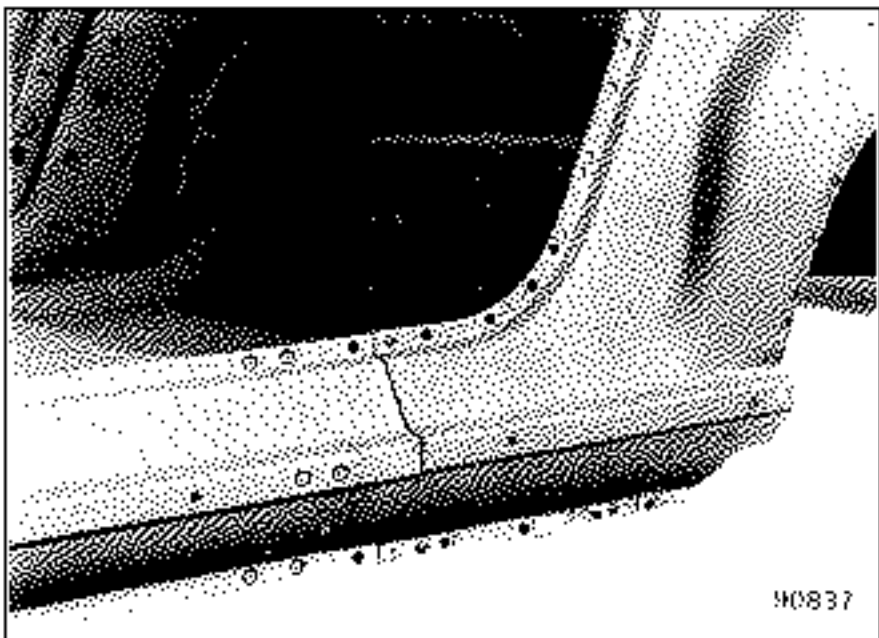


SCHWEISSARBEITEN (Fortsetzung)



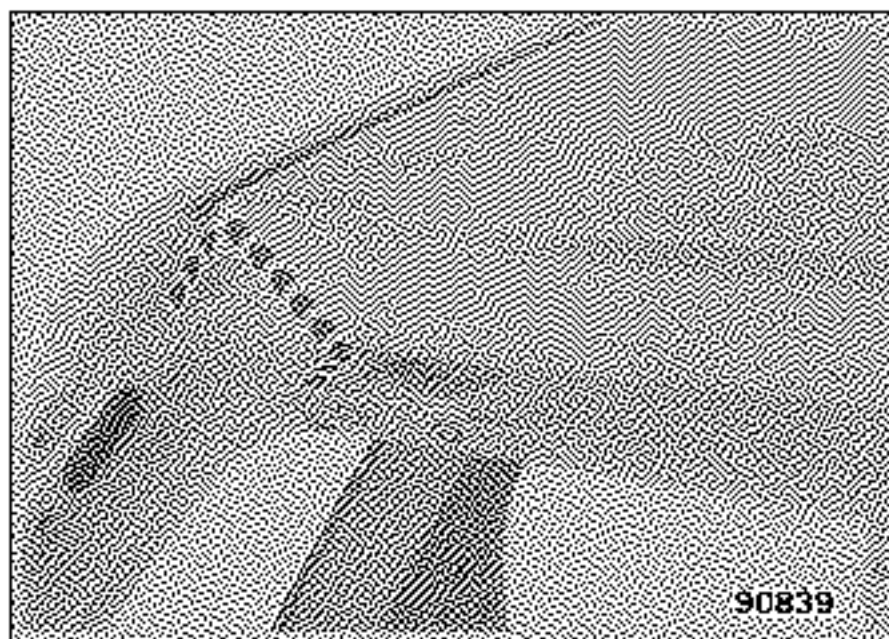
e = 1.5 mm H = 30 mm

e = 2 mm H = 30 mm



e = 2 mm H = 30 mm

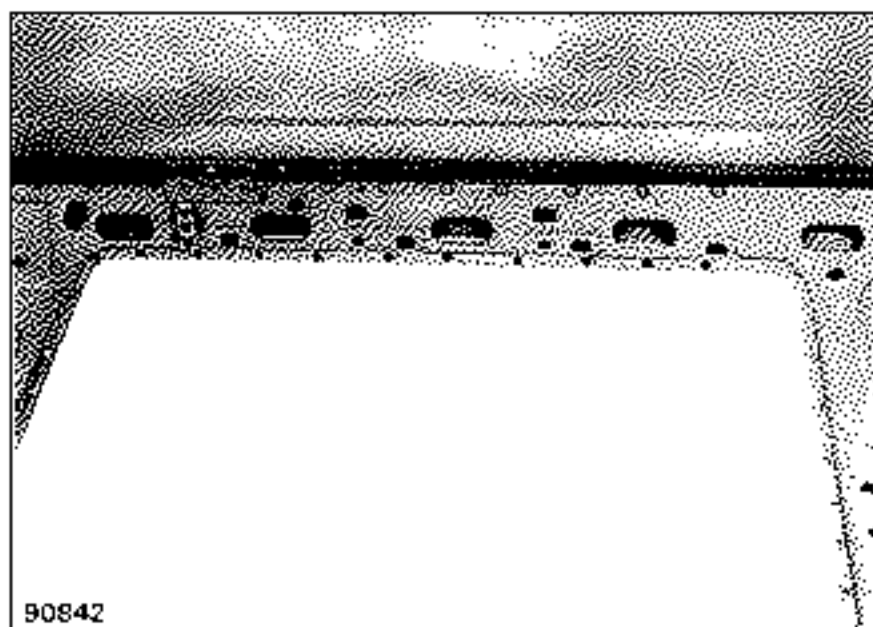
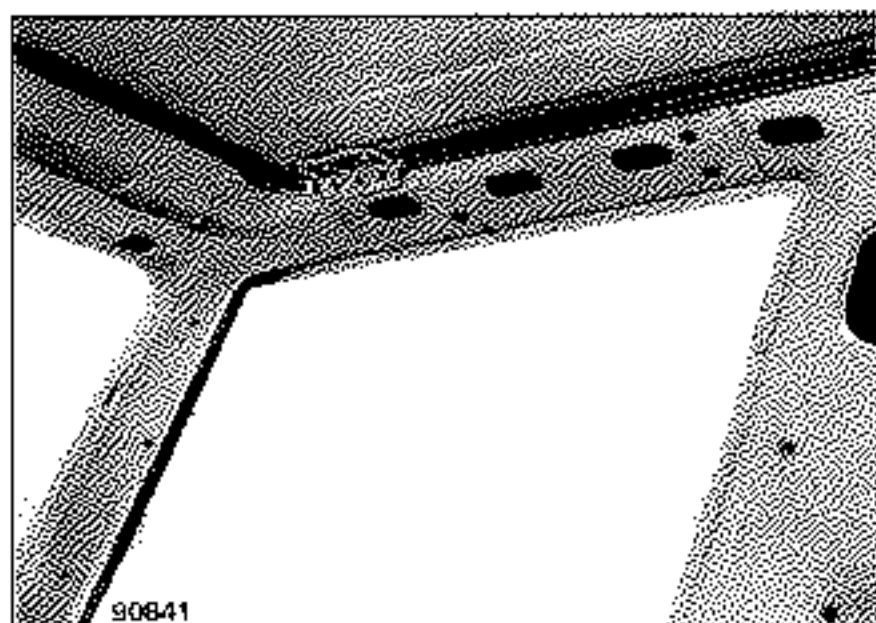
D = 4.5 mm e = 2 mm H = 30 mm



e = 2 mm H = 30 mm

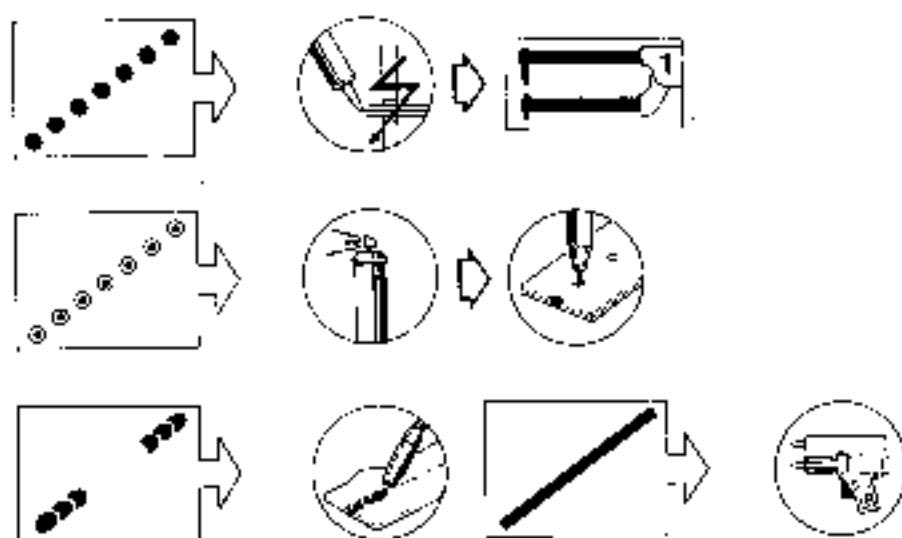
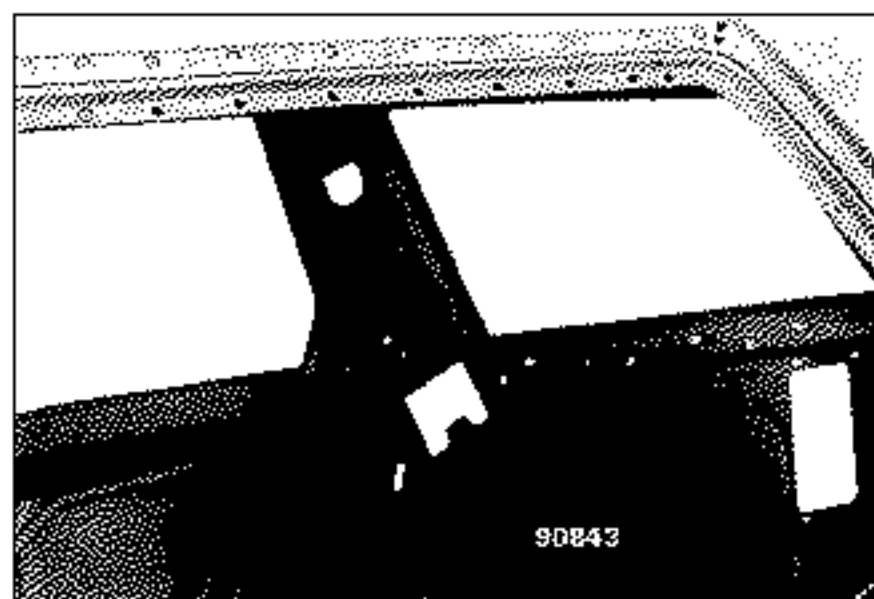


SCHWEISSARBEITEN (Fortsetzung)



$e = 1,4 \text{ mm}$

$H = 30 \text{ mm}$



$e = 1,4 \text{ mm}$

$H = 30 \text{ mm}$

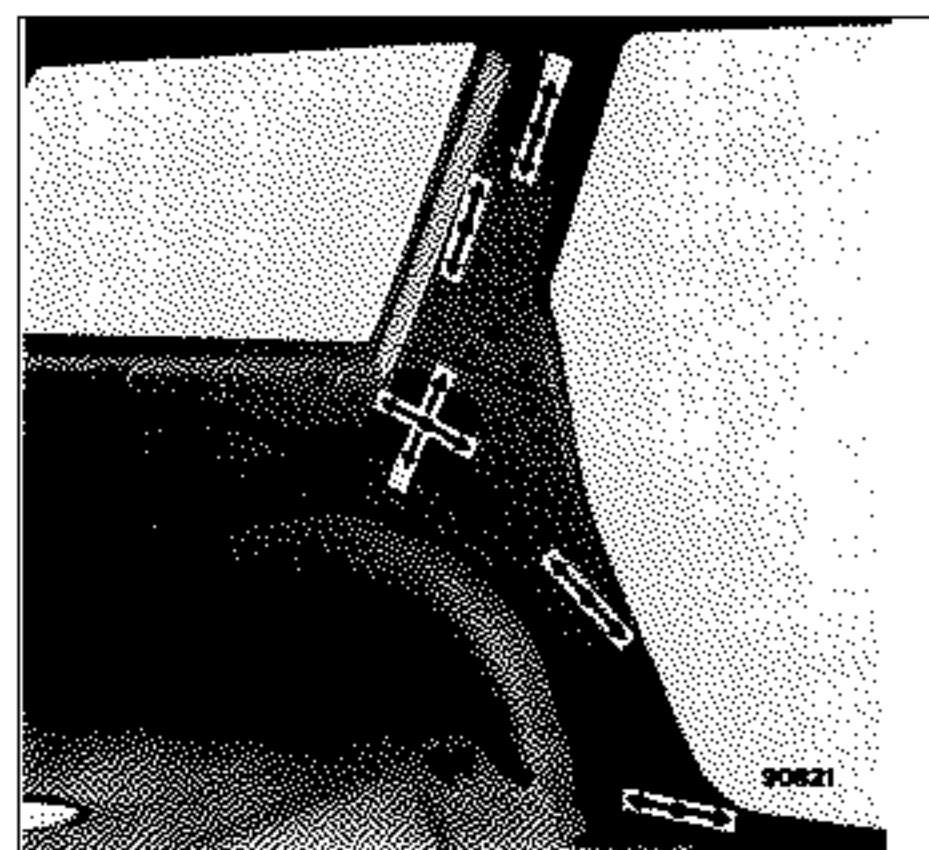
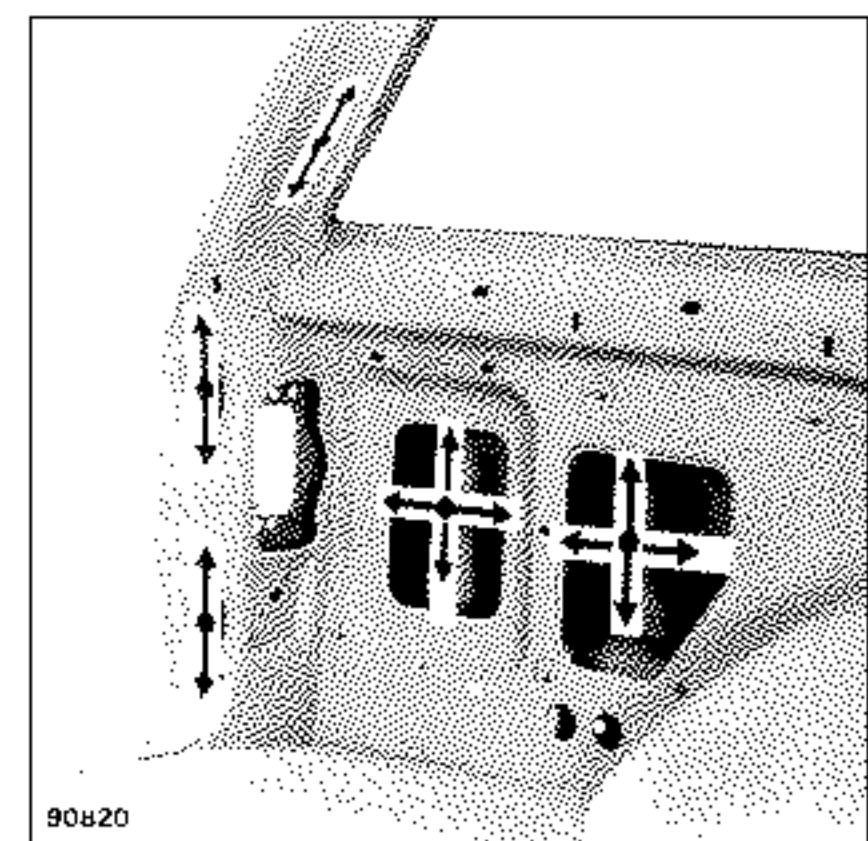
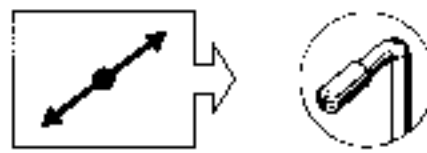
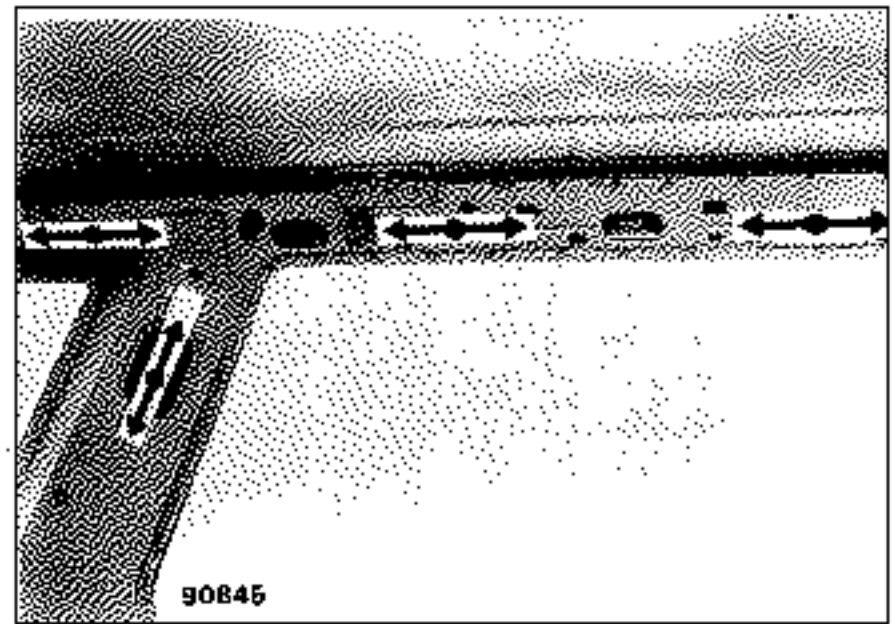
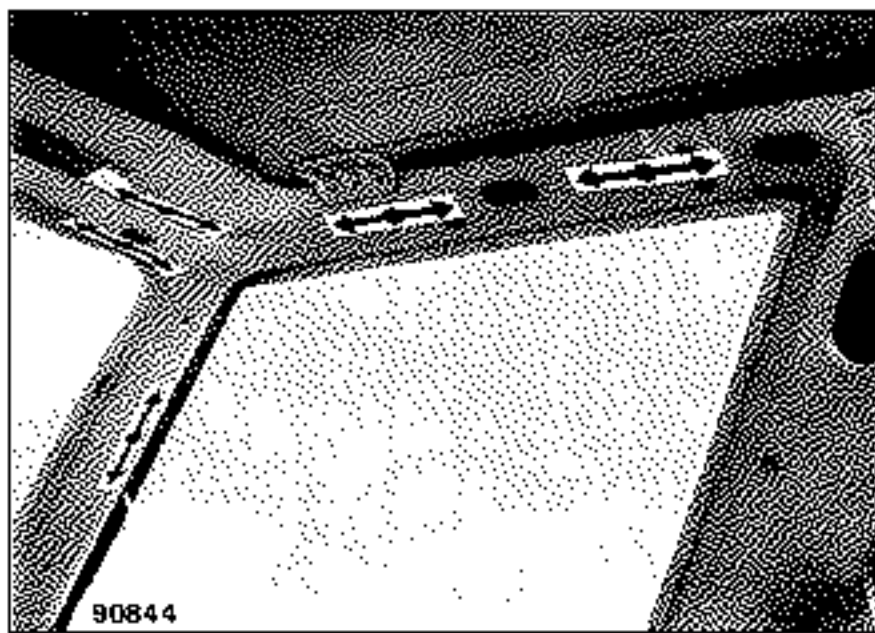
Zunächst die zu verbindenden Partien an einigen Punkten heften.

Anschließend die vorgesehene Punktschweißung durchführen; dabei die unter den Abbildungen angegebenen Werte für Blechstärke und Zangendruck (e und H) berücksichtigen.

Danach die Blechstöße mit Schutzgas-Schweißung (Kettenschweißung) verschweißen.

Schutzgas-Schweißpunkte anlegen.

HOHLRAUMSCHUTZ

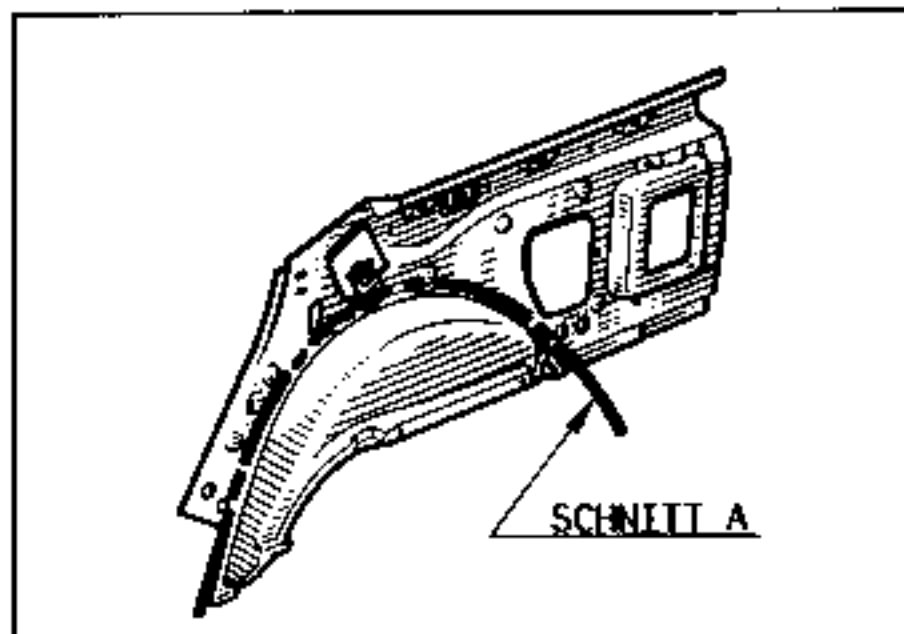


Es handelt sich bei dieser Arbeit um eine Verbundarbeit, d.h. sie ist einer Basisarbeit zuzuordnen (siehe auch Inhaltsverzeichnis); letztere umfaßt auch das Abgarnieren der betreffenden Teile.

LIEFERUMFANG DES NEUTEILES

Komplettes Teil, bestehend aus :

- Radkasten
- Befestigungsverstärkung für Sicherheitsgurt
- Befestigungsmutter des Sicherheitsgurtes
- Befestigungsstifte für elektrischen Kabelstrang
- Angeschweißte Muttern



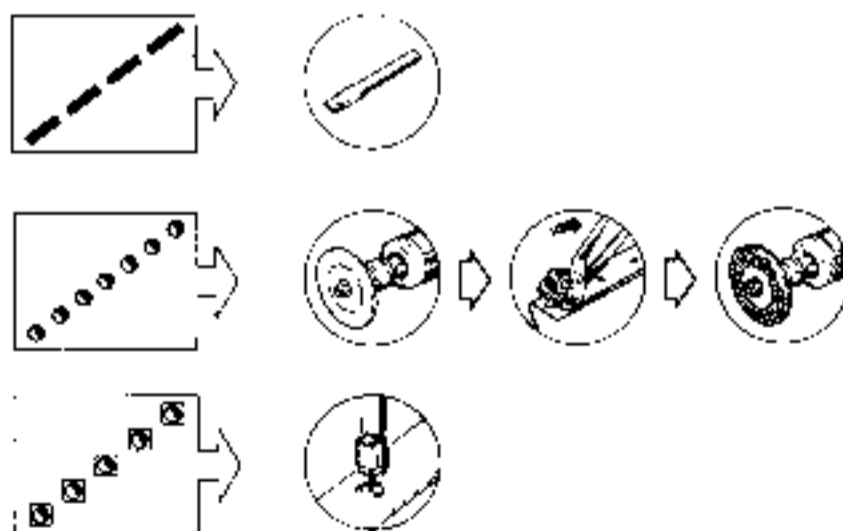
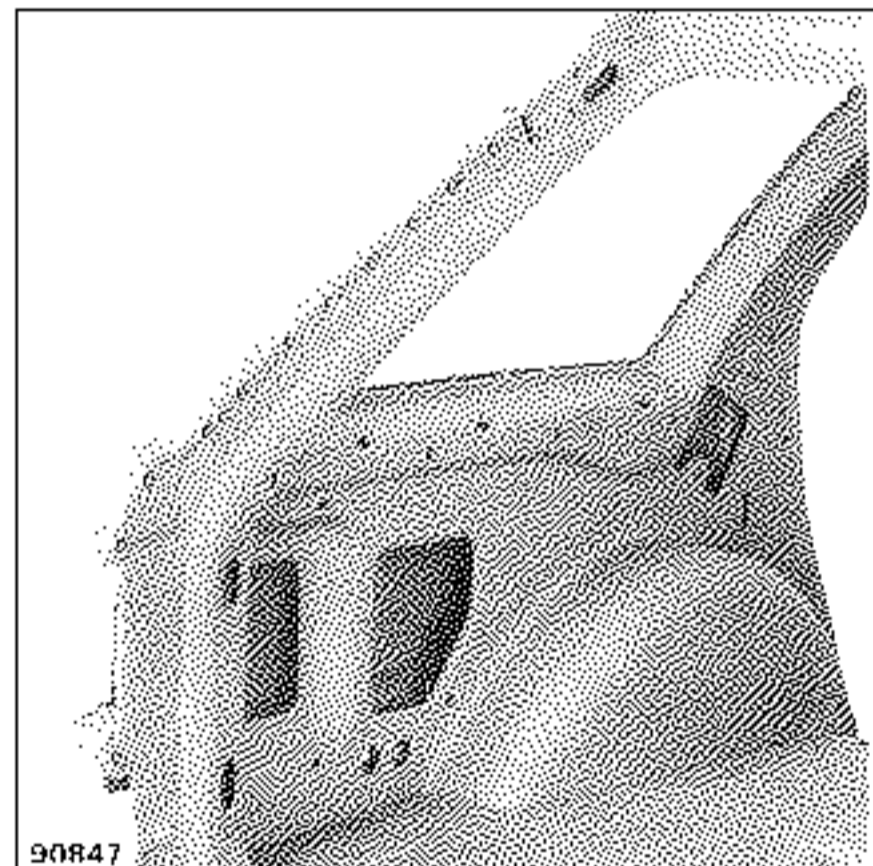
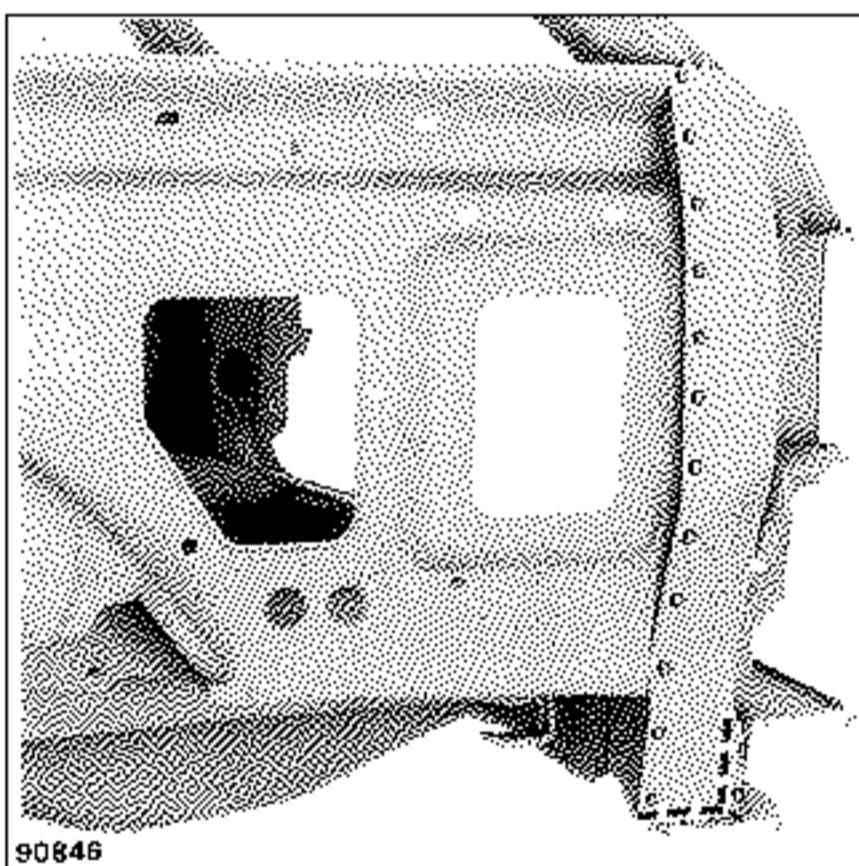
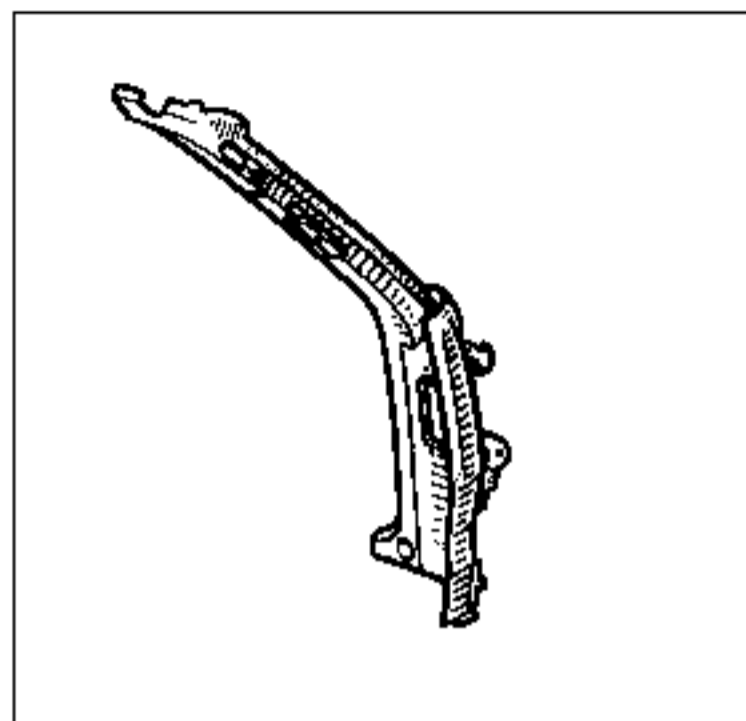
Diese Arbeit ist identisch mit der auf Seite S-19 im M.R.292 beschriebenen Arbeit.

Es handelt sich bei dieser Arbeit um eine Verbundarbeit, d.h. sie ist einer Basisarbeit zuzuordnen (siehe Inhaltsverzeichnis); letztere umfaßt auch das Abgarnieren der betreffenden Teile.

LIEFERUMFANG DES NEUTEILES

Komplettes Teil, bestehend aus :

- Regenrinne
- Rückleuchtaufnahme
- Untere und obere Verstärkung der Rückleuchtaufnahme
- Obere Verstärkung der Regenrinne
- Verstärkung des Türpfostens mit Befestigung des Sicherheitsgurtes



Die beschädigte Partie austrennen, dabei die vorstehenden Symbole beachten (siehe Symboltabelle - Kapitel "N").

Die Blechauflagen, insbesondere die Schweißpunkte, beischleifen.

VORBEREITUNG DER DURCHZUFÜHRENDEN ARBEITEN

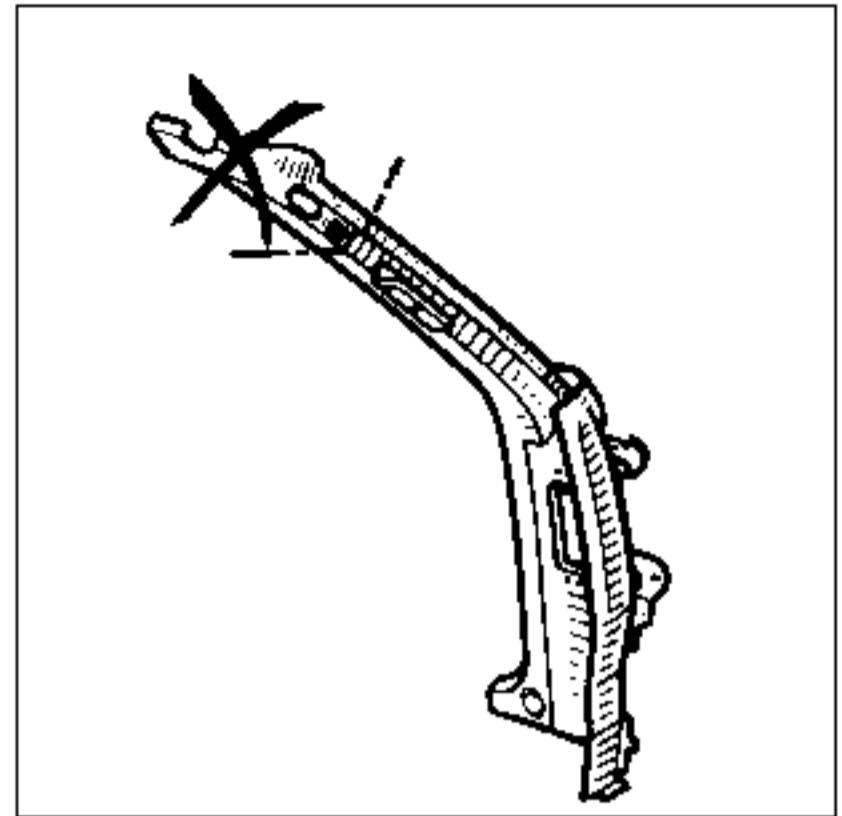
Am ET-Austauschteil die obere Versteifung des Verstärkungsbleches lösen.

Die Schweißzonen der Bleche auf der Innenseite metallisch blank machen (am Fahrzeug und an den Neuteilen).

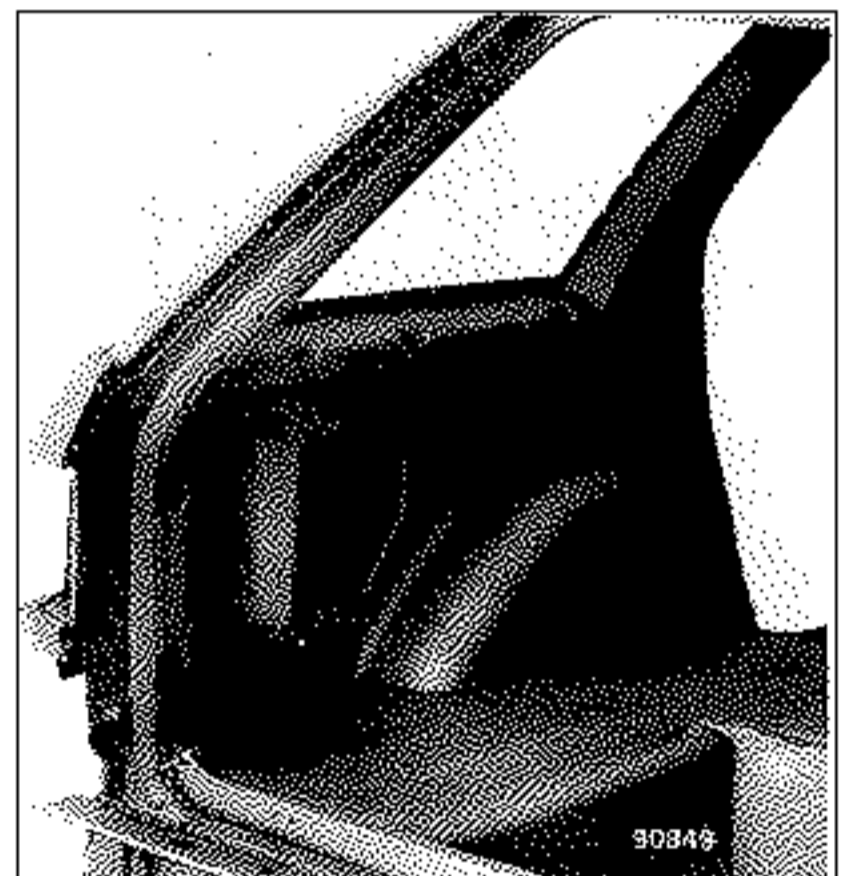
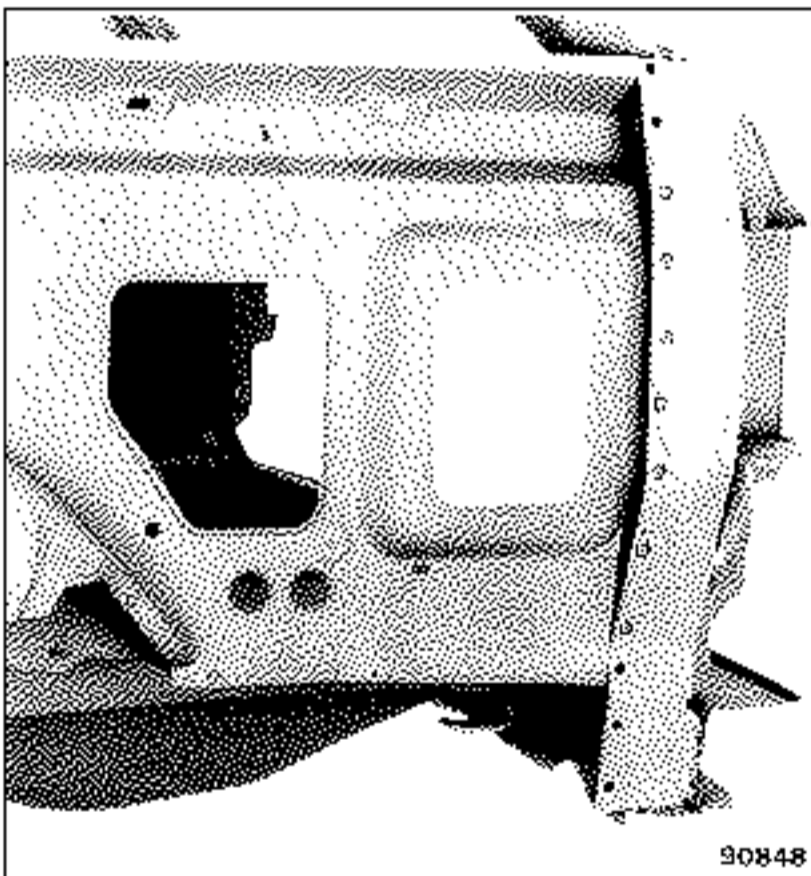
Eine Raupe elektrisch leitender Dichtmasse auf die Partien auftragen, die mittels Punktschweißung verbunden werden (siehe Symboltabelle - Kapitel "N").

Die Bleche für die Schutzgas-Schweißung vorbereiten; hierzu das äußere Blech mit Bohrungen, $\emptyset D$, versehen (wird unter jeder Schweiß-Abbildung angegeben), die betreffenden Partien mit Alu-Pigmentfarbe behandeln.

Das Neuteil ausrichten und mit Klemmzangen befestigen.



SCHWEISSARBEITEN



$D = 5 \text{ mm}$

$e = 1,5 \text{ mm}$

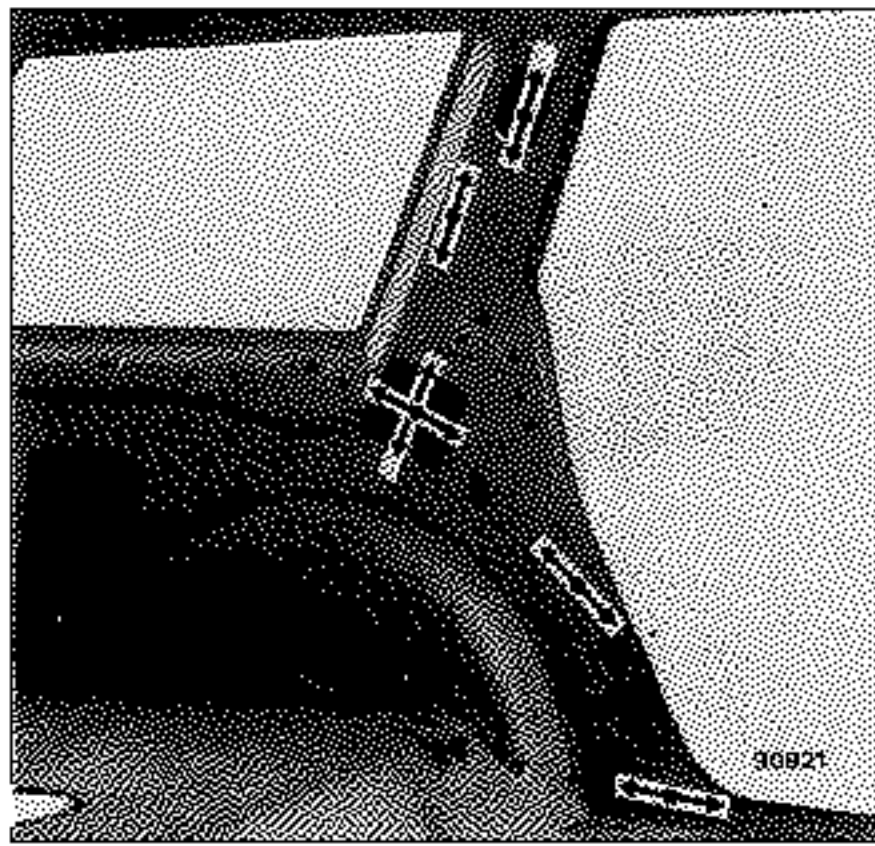
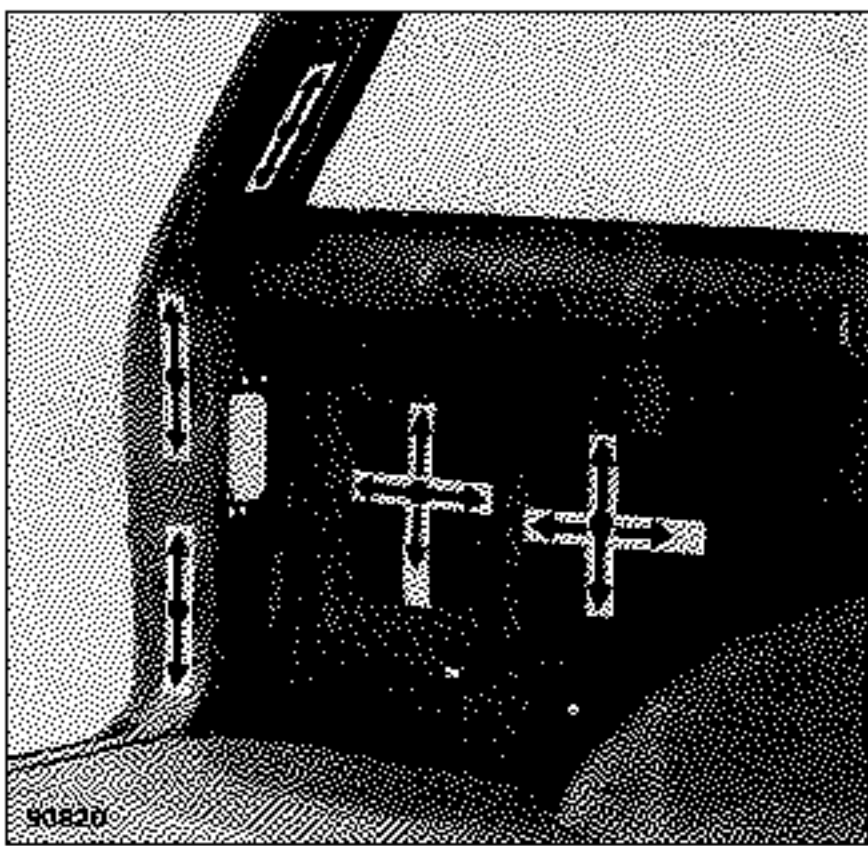
$H = 30 \text{ mm}$



Anschließend die vorgesehene Punktschweißung durchführen; dabei die unter den Abbildungen angegebenen Werte für Blechstärke und Zangendruck (e und H) berücksichtigen.

Schutzgas-Schweißpunkte anlegen.

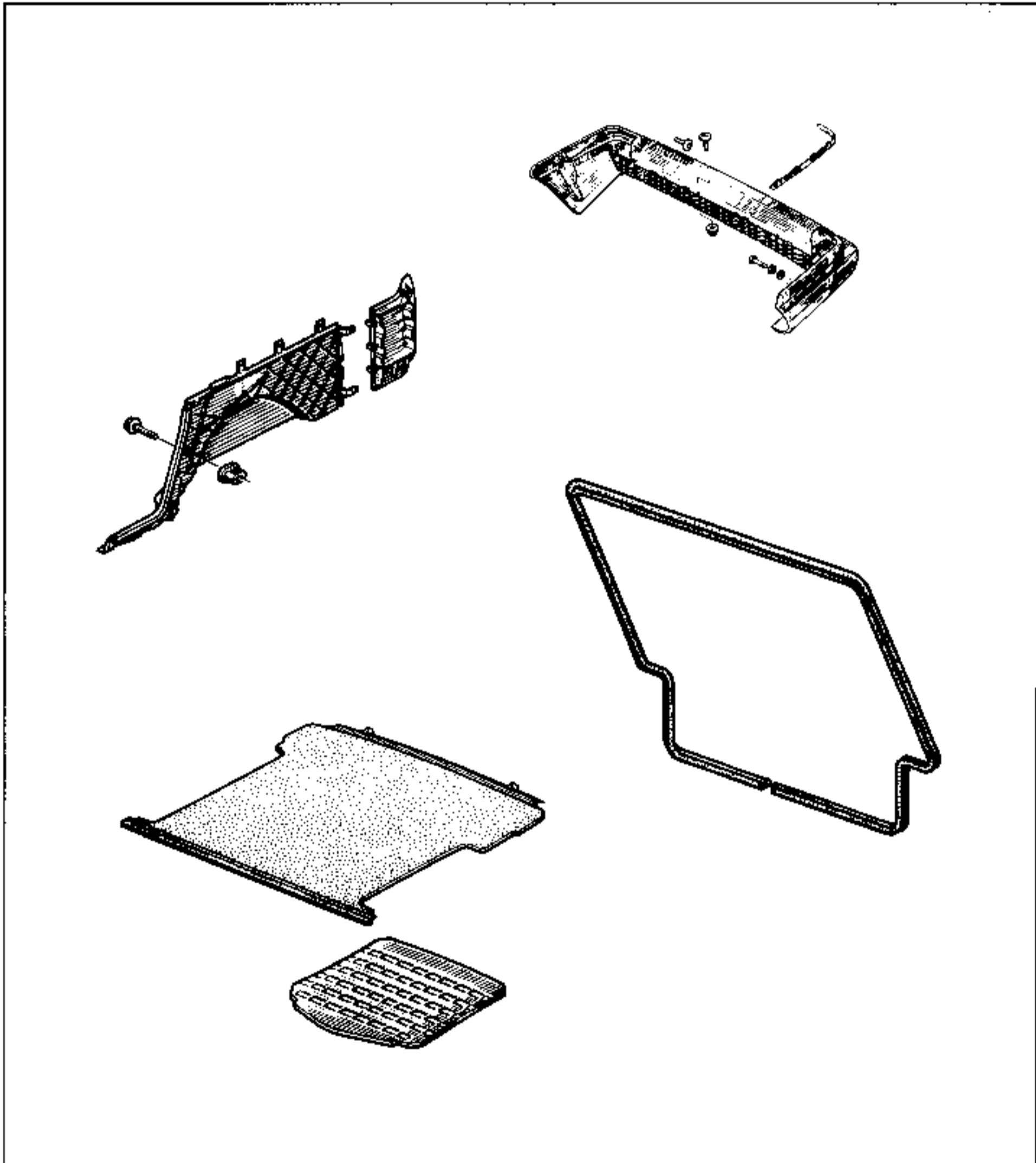
HOHLRAUMSCHUTZ



ABGARNIEREN

Alle ausgebauten Teile in einem Behälter ablegen.

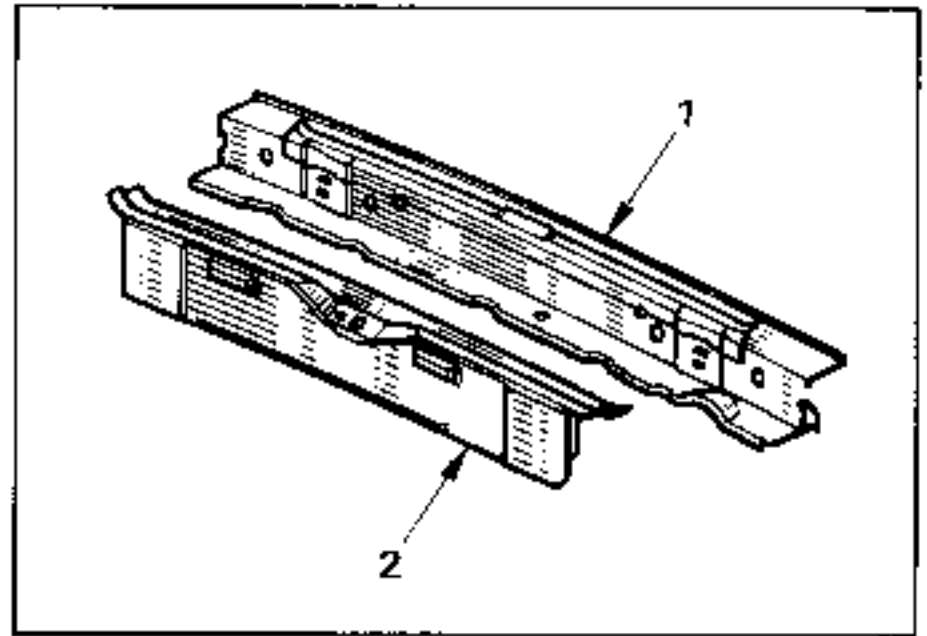
Der Abbau dieser Teile ist in den entsprechenden Kapiteln beschrieben.



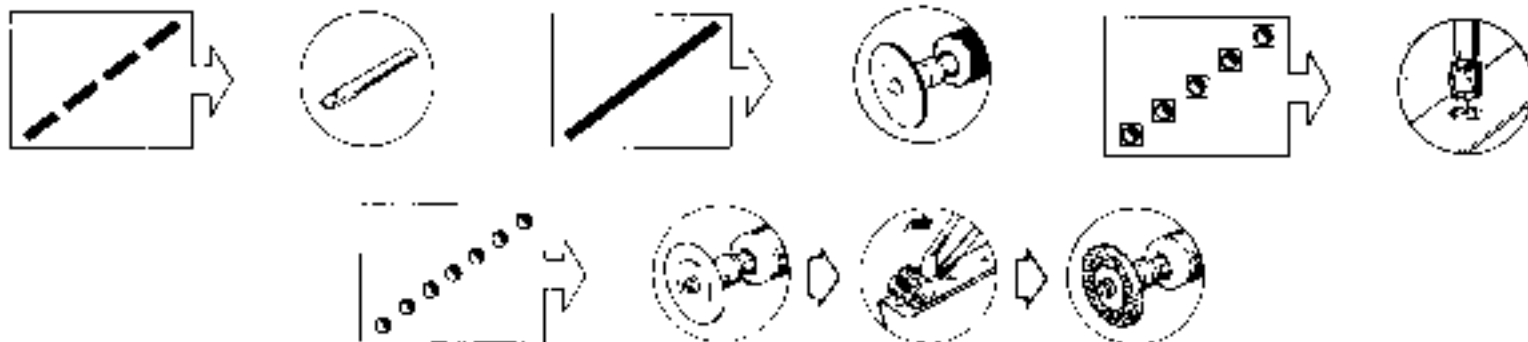
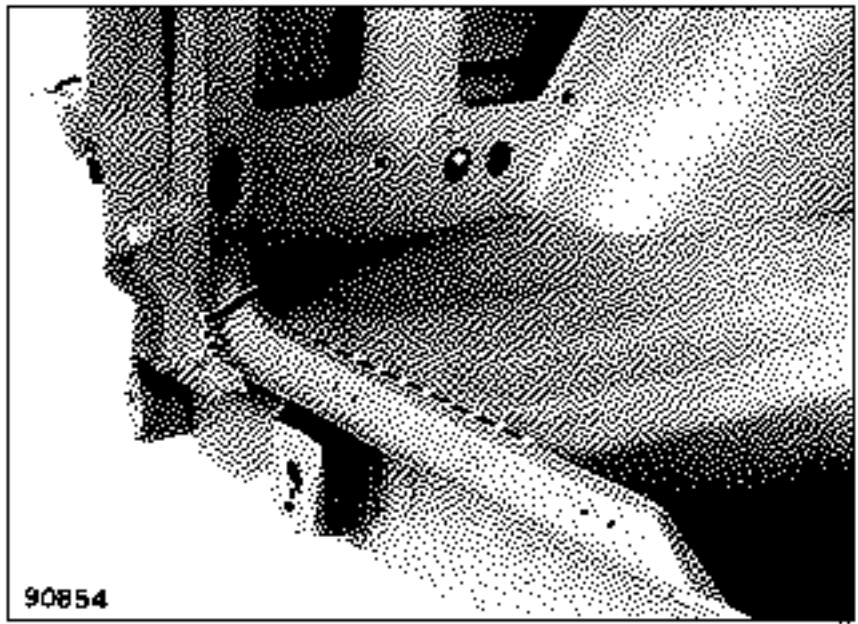
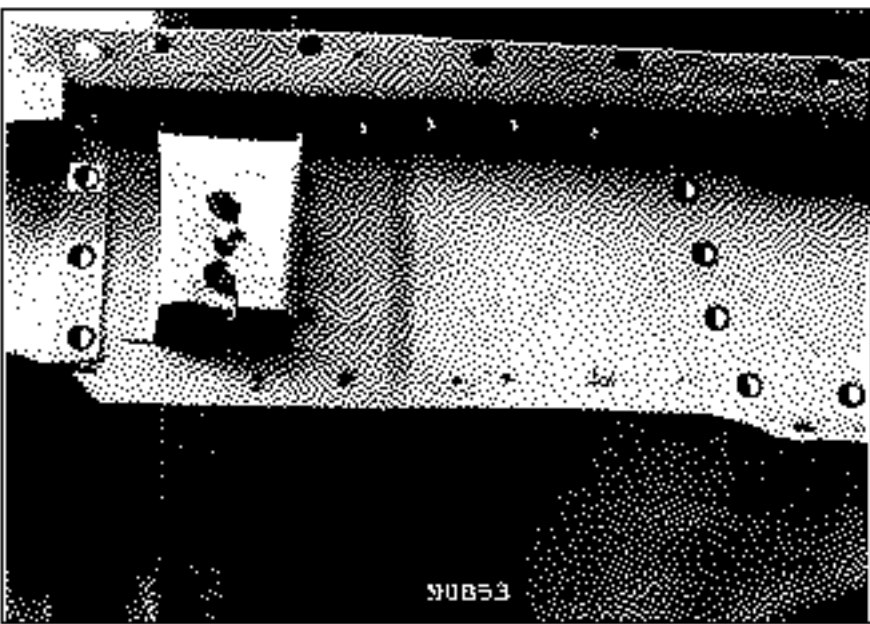
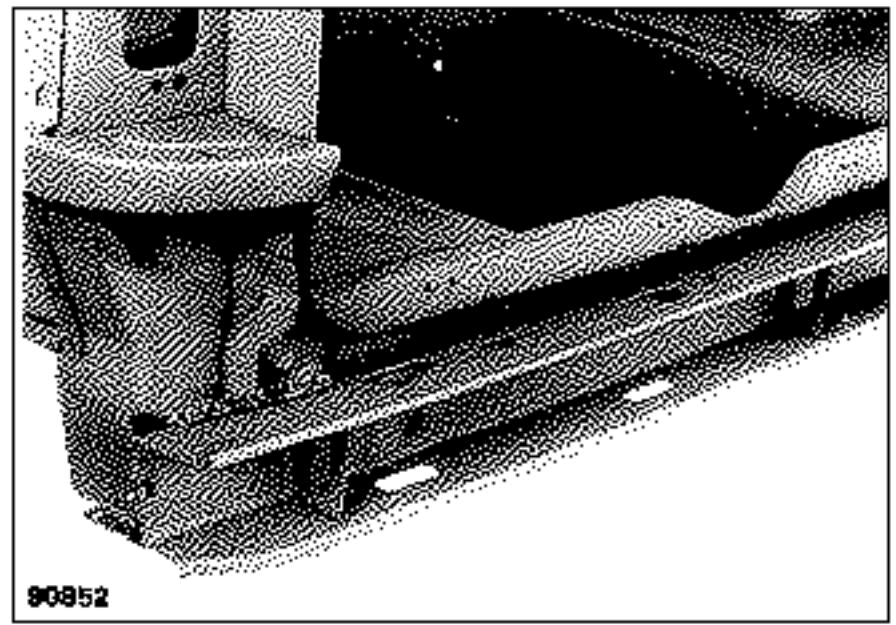
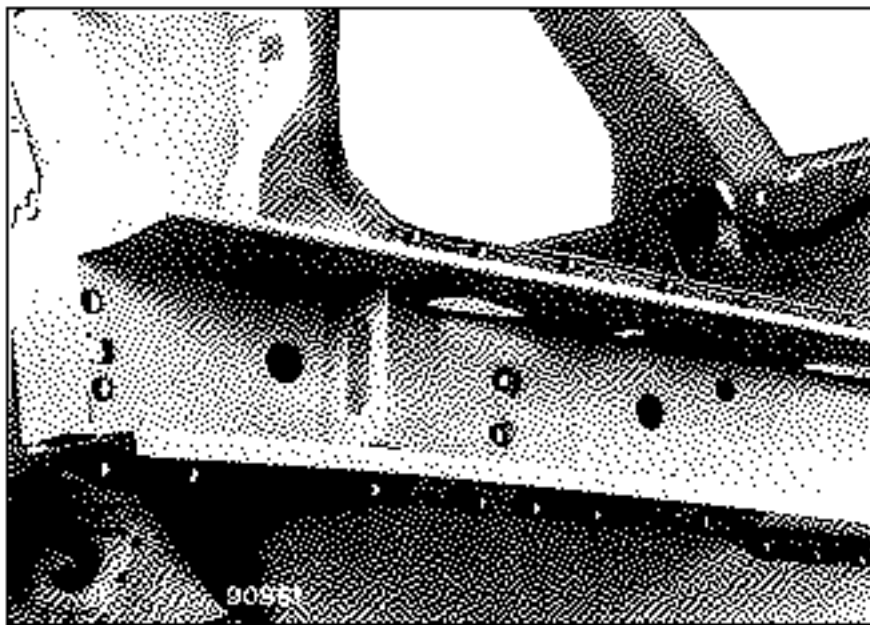
LIEFERUMFANG DES NEUTEILES

Komplettes Teil, bestehend aus :

- 1 - Traverse für Stoßpuffer :
Verstärkungsblech für
Schloßfalle
- 2 - Haltetraverse der Schloßfalle
mit :
Käfig für Gewindeplatte der
Schloßfalle



ABTRENNEN - LÖSEN



ABTRENNEN - LÖSEN (Fortsetzung)

Die beschädigte Partie austrennen, dabei die vorstehenden Symbole beachten (siehe Symboltabelle - Kapitel "N").

Die Blechauflagen, insbesondere die Schweißpunkte, beischleifen.

VORBEREITUNG DER DURCHZUFÜHRENDEN SCHWEISSARBEITEN

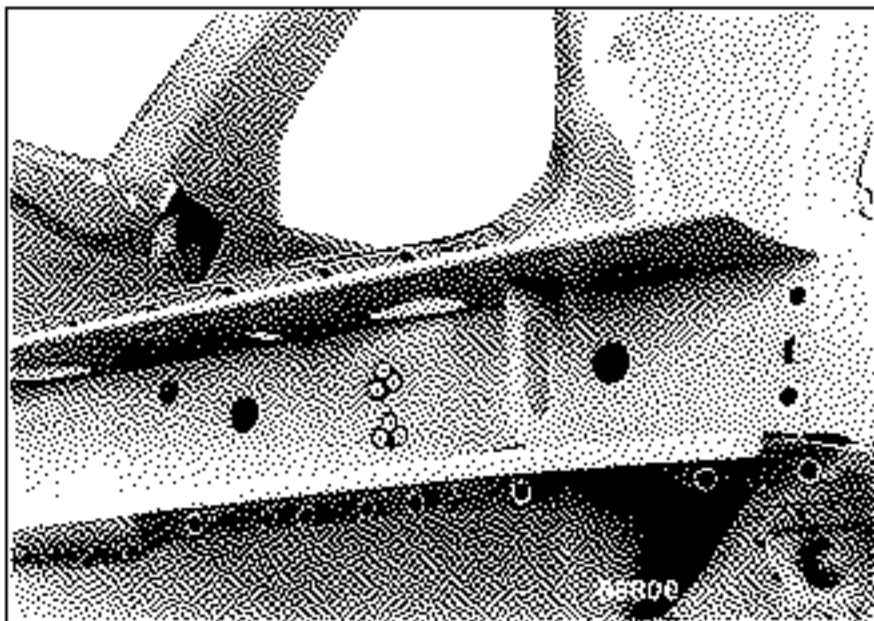
Die Schweißzonen der Bleche auf der Innenseite metallisch blank machen (am Fahrzeug und an den Neuteilen).

Eine Raupe elektrisch leitender Dichtmasse auf die Partien auftragen, die mittels Punktschweißung verbunden werden (siehe Symboltabelle - Kapitel "N").

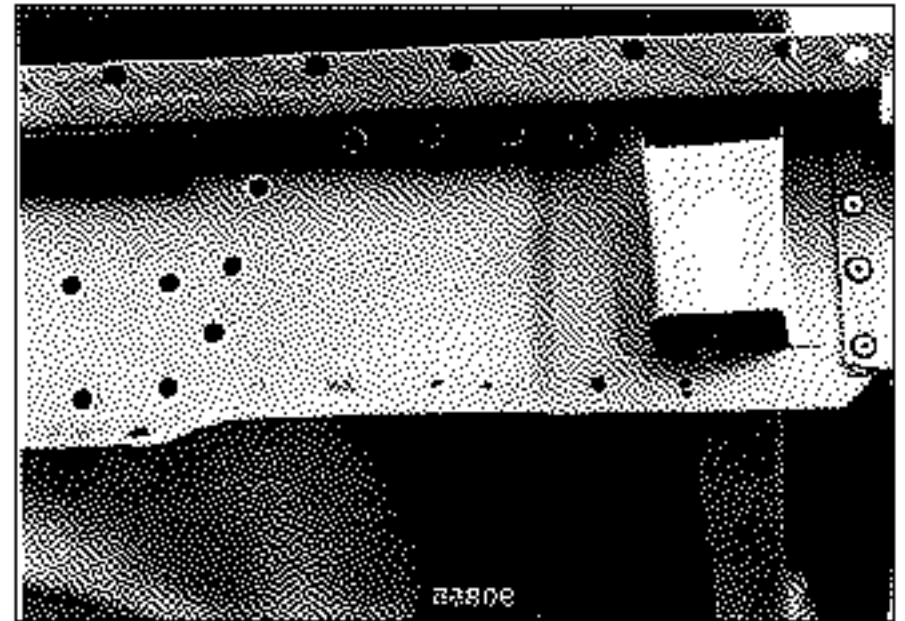
Die Bleche für die Schutzgas-Schweißung vorbereiten; hierzu das äußere Blech mit Bohrungen, $\varnothing D$, versehen (wird unter jeder Schweiß-Abbildung angegeben), die betreffenden Partien mit Alu-Pigmentfarbe behandeln.

Das Neuteil ausrichten und mit Klemmzangen befestigen.

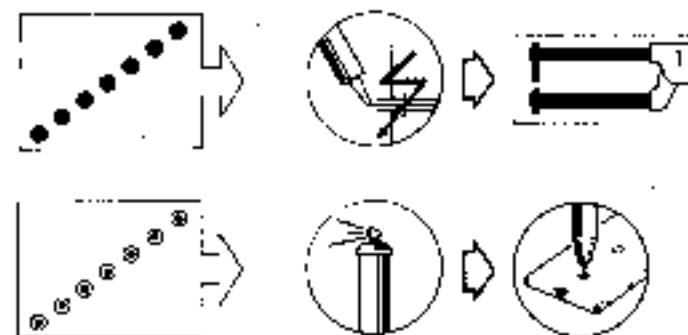
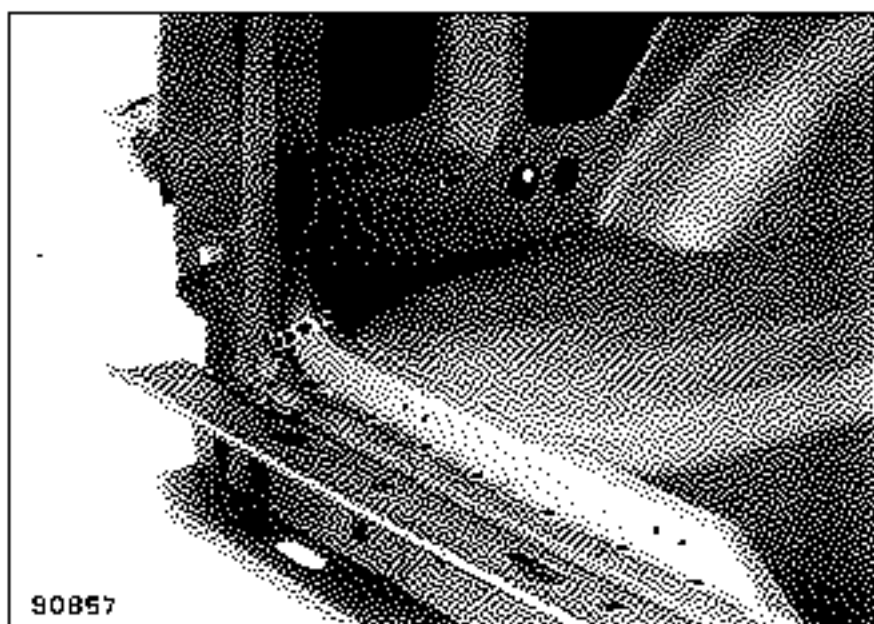
SCHWEISSARBEITEN



$e = 1,5 \text{ mm}$ $H = 30 \text{ mm}$



$e = 1,5 \text{ mm}$ $H = 30 \text{ mm}$



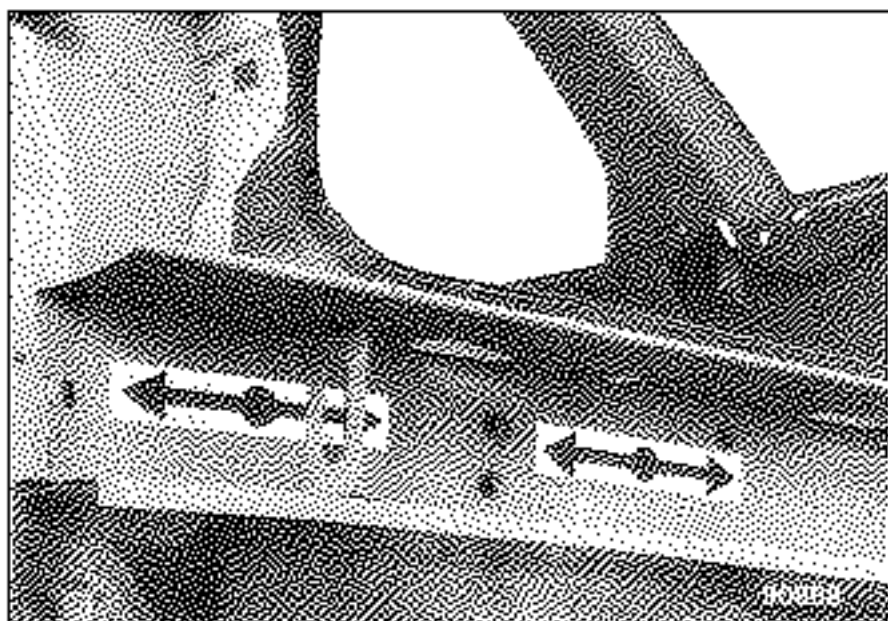
Anschließend die vorgesehene Punktschweißung durchführen; dabei die unter den Abbildungen angegebenen Werte für Blechstärke und Zangendruck (e und H) berücksichtigen.

Danach die Blechstöße mit Schutzgas-Schweißung (Kettenschweißung) verschweißen.

Schutzgas-Schweißpunkte anlegen.



HOHLRAUMSCHUTZ

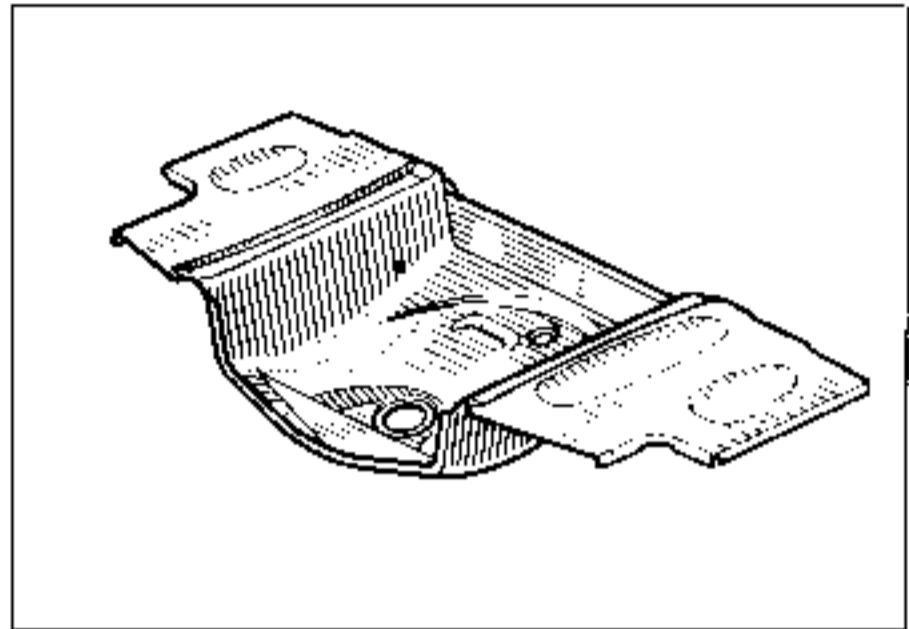


Es handelt sich bei dieser Arbeit um eine Verbundarbeit, d.h. sie ist einer Basisarbeit zuzuordnen (siehe auch Inhaltsverzeichnis); letztere umfaßt auch das Abgarnieren der betreffenden Teile.

LIEFERUMFANG DES NEUTEILES

Komplettes Teil, bestehend aus :

Hinterem Bodenblech



Aus Gründen der Vereinheitlichung liefern die ET-Lager für diesen Fahrzeugtyp dasselbe Teil wie für die PKW-Ausführung.

Bei der Schweißverbindung Bodenblech - Traverse muß eine zusätzliche elektrische Schweißnaht angelegt werden (siehe Schema).

