

## **4** Karosserieteile

**40** ALLGEMEINES

**41** UNTERBAU

**43** SEITLICHER AUFBAU

**44** HINTERER AUFBAU

**45** OBERE KAROSSERIEBLECHE

## **5** Mechanismen und Anbauteile

**55** STOSSFÄNGER - SCHUTZLEISTEN

---

JEO AL - JEO EL - JEO HL

---

77 11 196 743

Edition Allemande

---

Die vom Hersteller vorgeschriebenen Reparaturmethoden in vorliegendem Dokument 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 SA. Nachdruck oder Übersetzung, selbst auszugsweise, des vorliegenden Dokumentes sowie die Verwendung des Teile-Numerierungssystems sind ohne besondere schriftliche Genehmigung der DEUTSCHEN RENAULT AG nicht gestattet.



# Karosserieteile

## Inhalt

	Seiten		Seiten	
<b>40</b>	<b>ALLGEMEINES</b>	<b>43</b>	<b>SEITLICHER AUFBAU</b>	
	Abmessungen und Technische Daten	40-1	<b>A</b> Oberer Dachträger - hintere Partie	43-1
	Kunststoffteile (Explosionszeichnung)	40-2		
	Blechteile (Explosionszeichnung)	40-3	<b>44</b>	<b>HINTERER AUFBAU</b>
	Abmessungen des Unterbaus	40-5	<b>C</b> Radkasten mit Gurtaufrollvorrichtung	44-1
	Richtbank	40-7	<b>E</b> Seitliche Halterung zur Stoßfängerbefestigung	44-8
<b>41</b>	<b>UNTERBAU</b>		<b>F</b> Verstärkung der D-Säule, oben	44-9
<b>J</b>	Unterer hinterer Querträger	41-1	<b>G</b> Klebebrücke für Kunststoffteile	44-12
<b>L</b>	Hinteres Bodenblech, Teilstück	41-5		
	Seitliches Bodenblech, Teilstück	41-7	<b>45</b>	<b>OBERE KAROSSERIEBLECHE</b>
<b>M</b>	Hinterer Befestigungs-Längsträger der 3. Sitzreihe	41-8	<b>B</b> Hinteres Dach	45-1
<b>N</b>	Vorderer Befestigungs-Längsträger der 3. Sitzreihe	41-10		
<b>T</b>	Querträger d. Hinterachse, Teilstück			
<b>V</b>	Verlängerung des Einstiegschweller-Schließbleches	41-13 41-19		
<b>W</b>	Hinterer Längsträger komplett	41-22		

# Mechanismen und Anbauteile

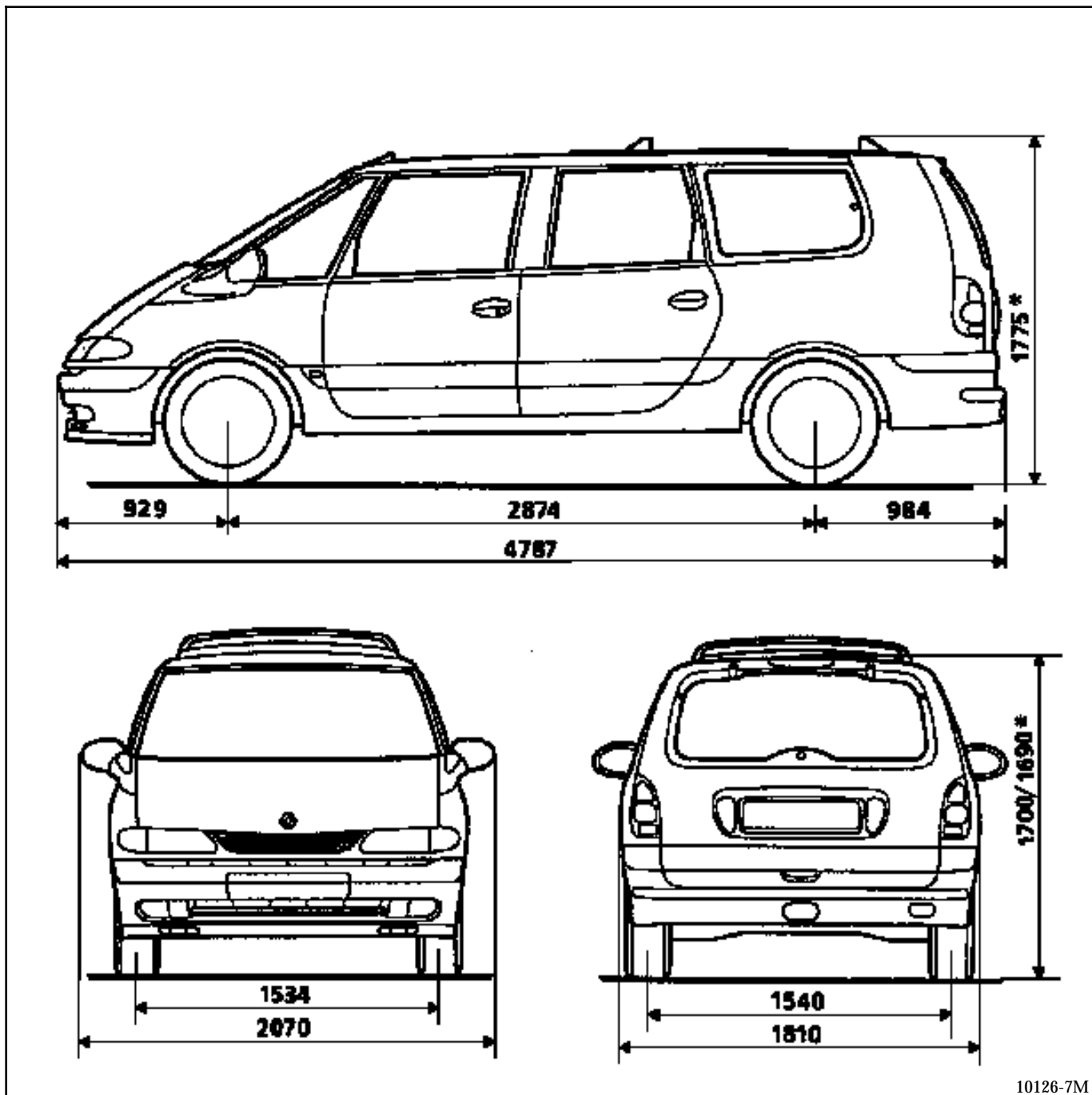
## Inhalt

Seiten

**55** STOSSFÄNGER / SCHUTZLEISTEN

Seitliche Schutzleisten

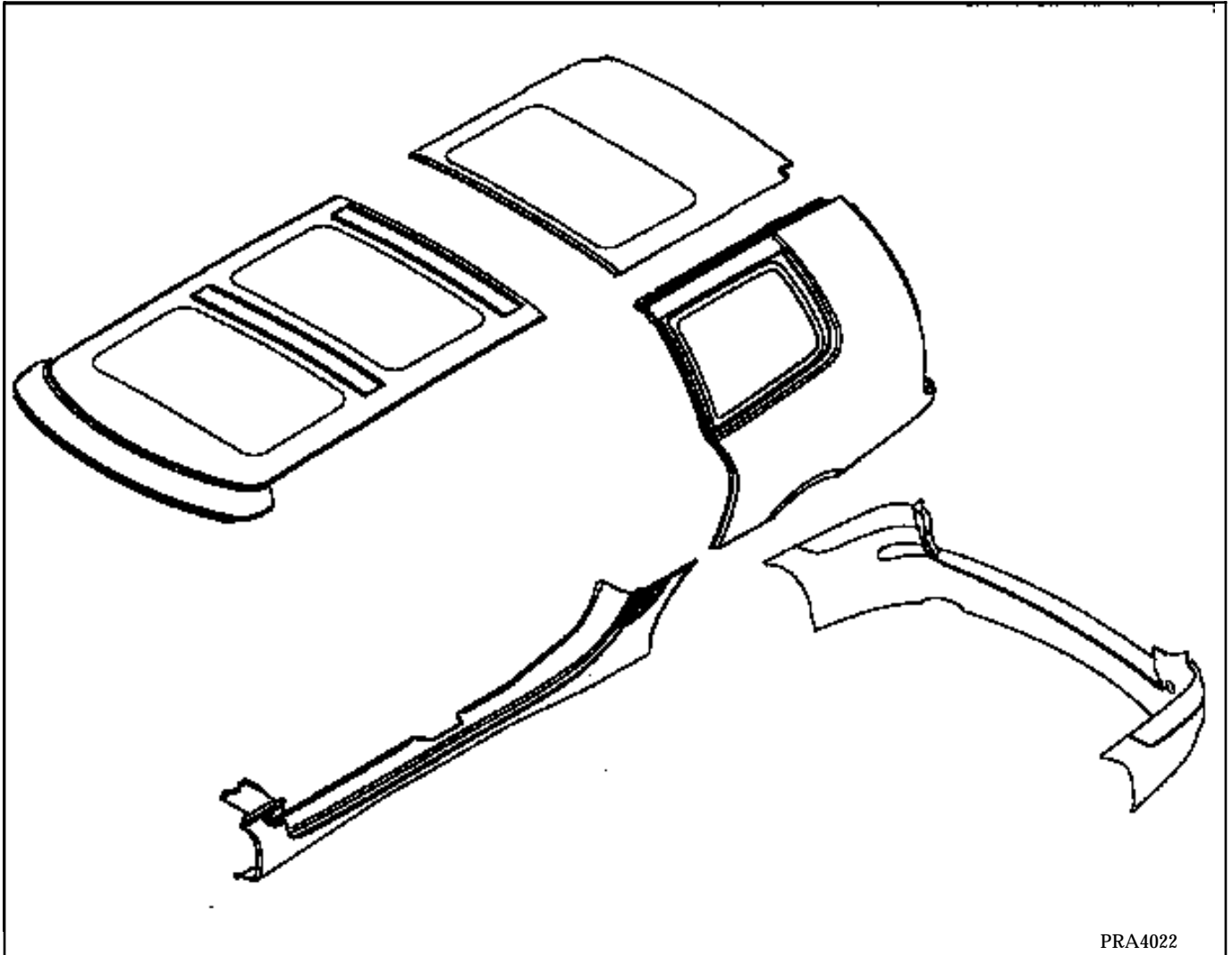
55-1



10126-7M

\* Unbelastet    \*\* Je nach Ausführung  
Abmessungen in Millimetern

Fahrzeugtyp	Motor		Kupplung	Getriebetyp
	Typ	Hubraum		
JE0 AL5	F3R 768	1998	215 DBRN 4400	JC5 061
JE0 EL5	G8T 716	2188	B02300308	PK1 064
JE0 HL5	G8T 714	2188	B02300308	PK1 064

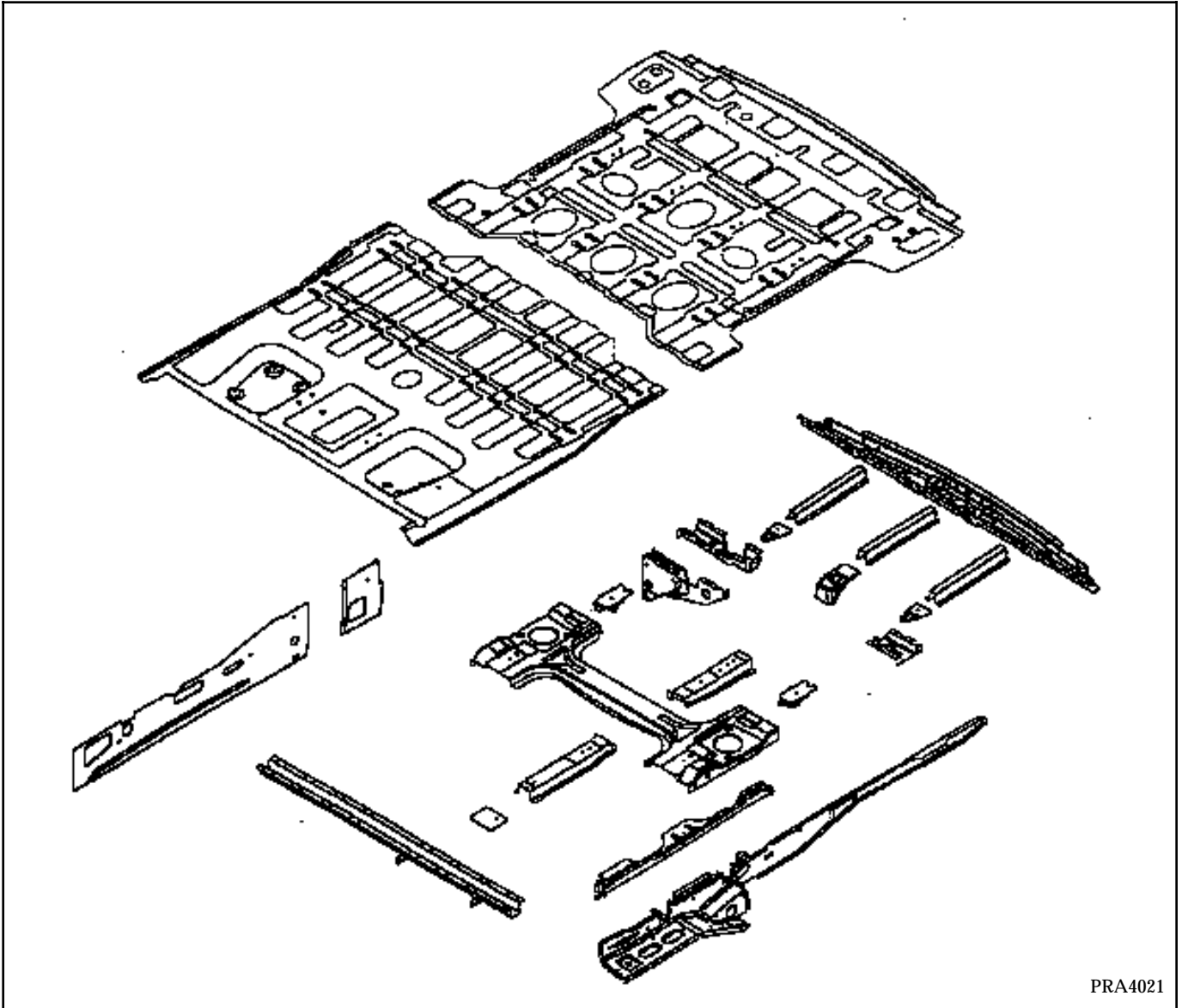


PRA4022

## KUNSTSTOFF-AUFBAU

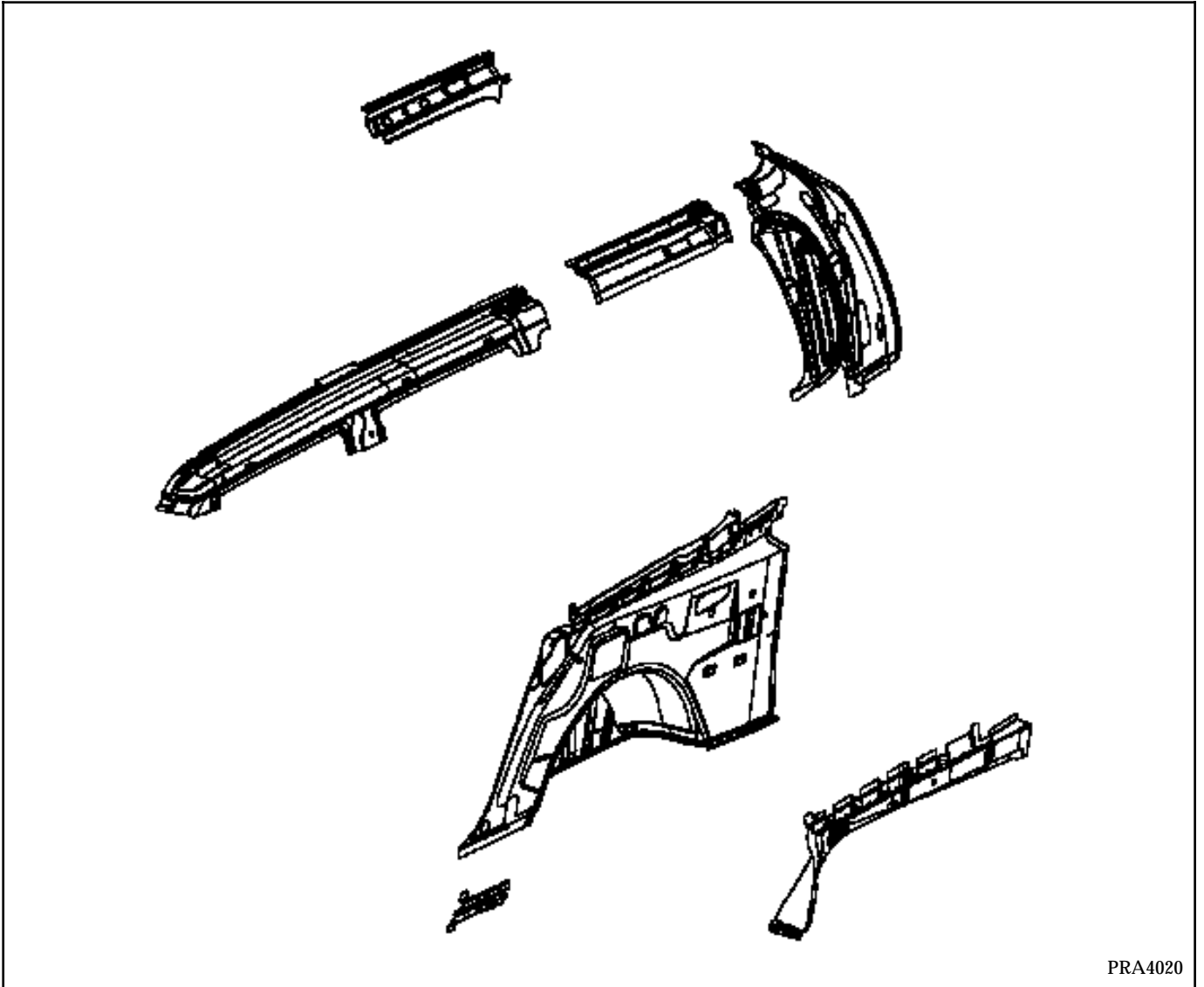
## SPEZIELLE TEILE AUSFÜHRUNG "GRAND ESPACE"

- 1 Vorderes Dach
- 2 Hinteres Dach
- 3 Seitenteil
- 4 Einstiegschweller
- 5 Hinterer Stoßfänger



PRA4021

- 1 Vorderer Sitzquerträger
- 2 Mittleres Bodenblech
- 3 Hinteres Einstiegschweller-Schließblech
- 4 Hinteres Bodenblech
- 5 Verlängerung des Einstiegschweller-Schließblechs
- 6 Rechte Zentrierplatte
- 7 Längsträger unter dem hinteren Bodenblech
- 8 Gabelstück der Führungsstrebe
- 9 Linke Zentrierplatte
- 10 Befestigungs-Längsträger der 3. Sitzreihe
- 11 Konsole zur Befestigung der 3. Sitzreihe
- 12 Seitliche Verstärkung des Querträgers der Hinterachse
- 13 Hinterer Längsträger komplett
- 14 Vordere Verstärkungsplatten der 3. Sitzreihe
- 15 Vorderer Befestigungs-Längsträger der 3. Sitzreihe
- 16 Querträger der Hinterachse
- 17 Verbindungsblech unter dem Bodenblech
- 18 Unterer hinterer Querträger

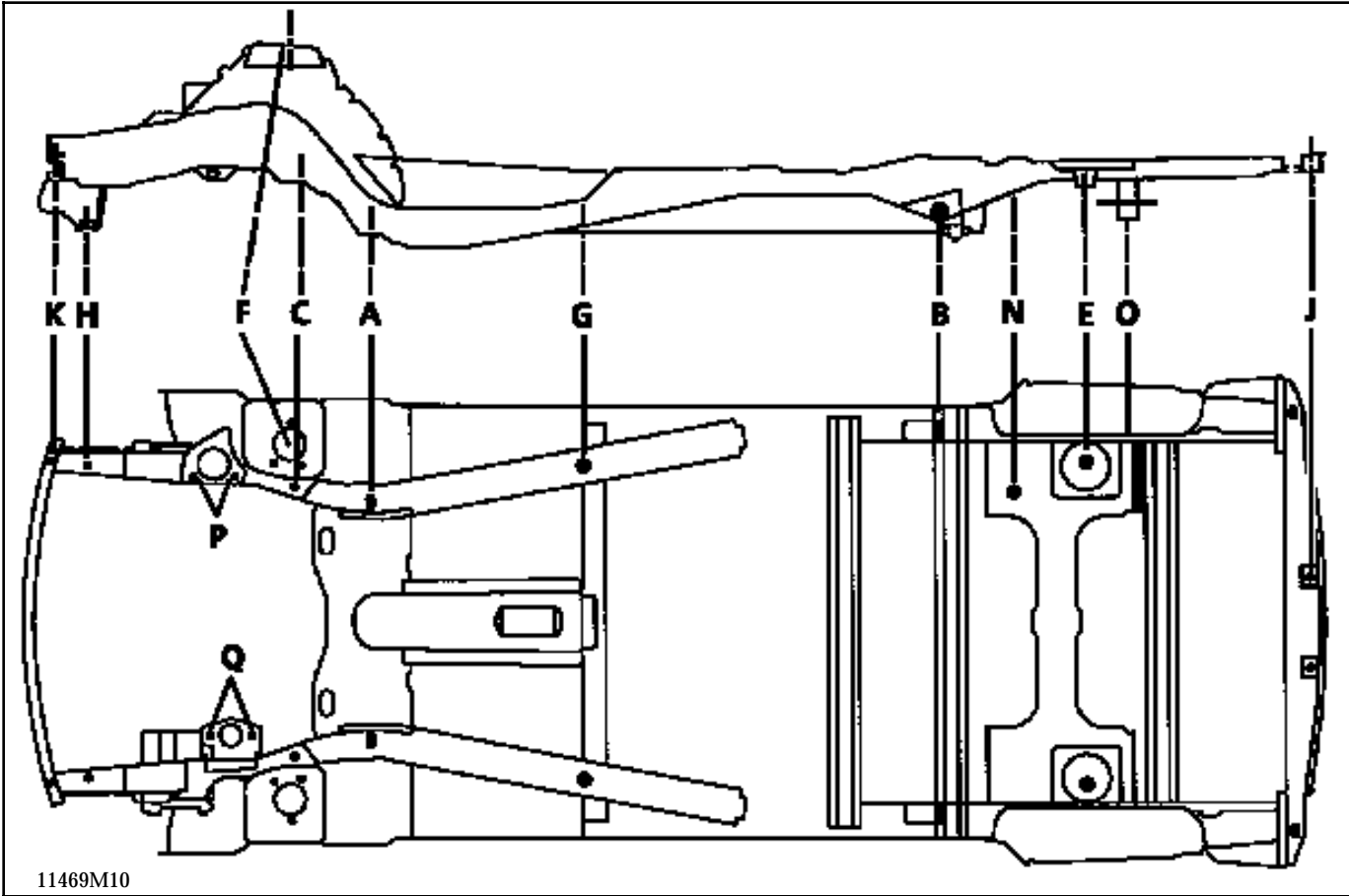


PRA4020

- 1 Brücke vorne
- 2 Radkasten komplett
- 3 Unterer Träger des hinteren Seitenfensters
- 4 Verstärkung der D-Säule oben links
- 5 oberer hinterer Dachträger
- 6 Verstärkung des oberen hinteren Dachträgers
- 7 oberer Dachträger vorne

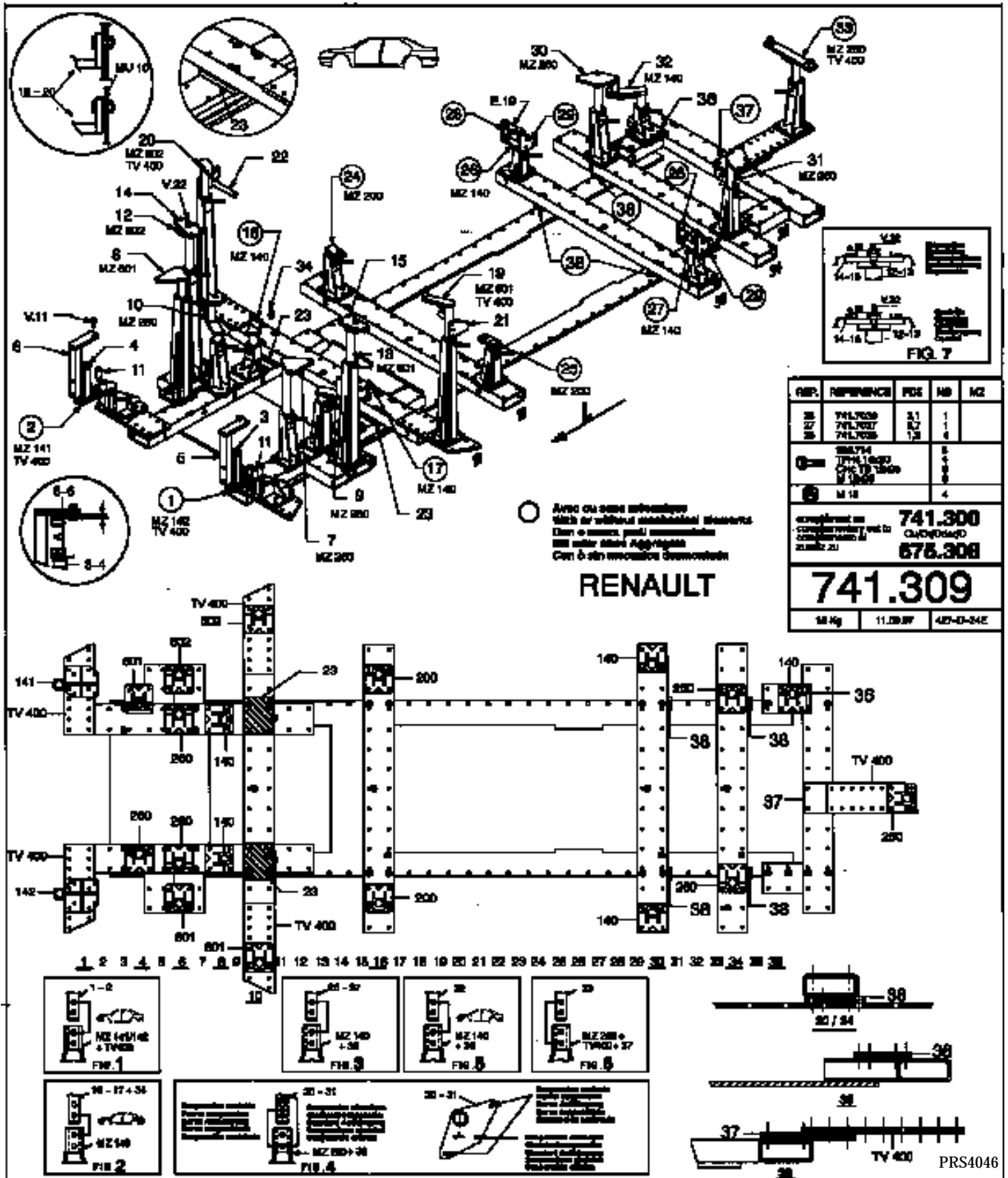
P52	BEZEICHNUNG	MASS X	MASS Y	MASS Z	Ø	NEIGUNG %
A	Hintere Befestigung des vorderen Tragrahmens	299	397	19	20,5	0
B	Befestigung der Längslenker der Hinterachse	2327	630	79,7		
C	Vordere Befestigung des vorderen Tragrahmens	39,5	459,5	210	15,5	0
K	Vordere Befestigung des Frontquerträgers	-777,8	543,7	196		00
F	Befestigung der vorderen Stoßdämpferhalterung	23,2	598,7	629,6	10,2	0
O	Gabelstück der Führungsstrebe	2953	560	69,7	10,2	0
H	Befestigung des Kühler-Querträgers	-653,5	525	37	14,5	0
G	Hintere Partie des vorderen Längsträgers	995	525	31	24,4	0
E	Befestigung des Gummipuffers	2717	527,35	163,6	sechseckig	0
J	Zentrierpunkt hinterer Abschlußquerträger	3656,5	145	222,7	14	0
P	Vordere Befestigung des Motors	-299	492	500	M10	0
P <sub>1</sub>	Hintere Befestigung des Motors	-159	492	500	M10	00
Q	Getriebebefestigung vorne	-258,3	-411,5	359	M12	0
Q <sub>1</sub>	Getriebebefestigung hinten	-124,8	-411,5	359	M12	0
N	Hauptmeßpunkt Querträger der Hinterachse	2618	477		15	0



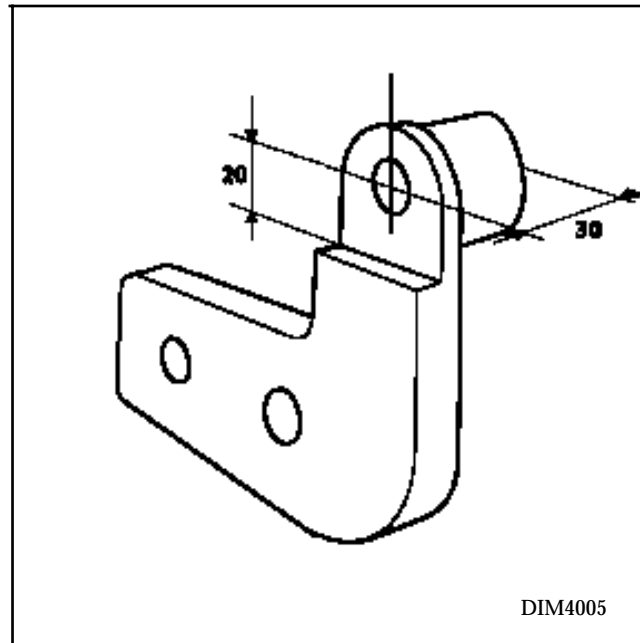


11469M10

## ANBRINGEN DER CELETTE-AUFSÄTZE



## ÄNDERUNG DER CELETTE-WERKZEUGE



Die obere Partie aufbohren :  
Teil Nr. 741.70. 28. Kopf 26.  
Teil Nr. 741.70. 29. Kopf 27.

Siehe Montageplan der Aufsätze Celette.

Die somit geänderten Teile sind für alle Typen verwendbar und unter der Referenz Celette 741.308 zu beziehen.

## REFERENZ DER SPEZIALWERKZEUGE

Spezialaufsätze für CELETTE-Richtbank  
Systeme MZ.

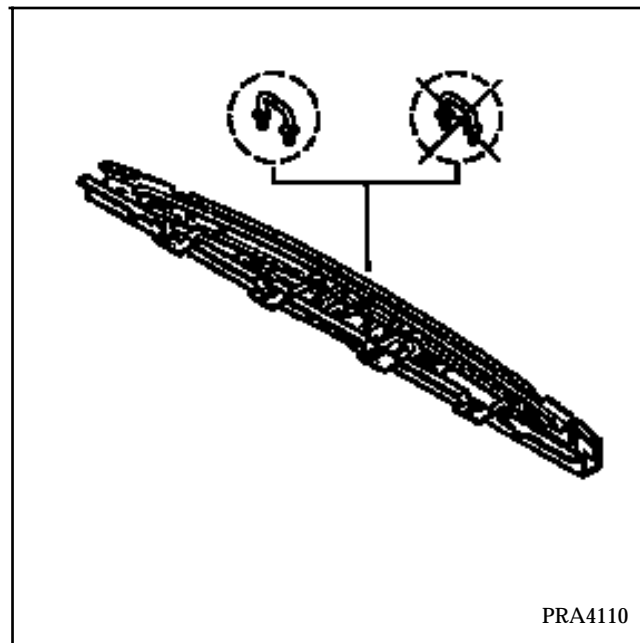
Händler in Deutschland wenden sich bitte an:  
Fa. SUN ELECTRIC  
Auf dem Hüls 5  
40822 Mettmann  
Tel. 02104/79909

### EINFÜHRUNG

Der Austausch dieses Teiles ist eine Basisarbeit bei einem hinteren Aufprall oder eine Zusatzarbeit zur D-Säule bei einem seitlichen Aufprall.

Die Instandsetzung muß auf der Richtbank durchgeführt werden.

### LIEFERUMFANG DES NEUTEILS



### Vorbereitende Arbeiten

#### Ausbau:

- des Schmutzfängers,
- des Stoßfängers,
- des Stoßfänger-Querträgers,
- der Heckklappendichtung,
- der Radkastenverkleidung,
- der Verankerungsabdeckungen,
- der Bodenblechverkleidung,
- des Reserverades,
- des Auspuffs,
- des Kabelstranges teilweise,
- teilweiser Ausbau der Dämmatte.

# UNTERBAU

## Unterer Querträger hinten

41

J

### 1 VERBINDUNG MIT DEM ÄUSSEREN LÄNGSTRÄGER

#### Blechstärke (mm)

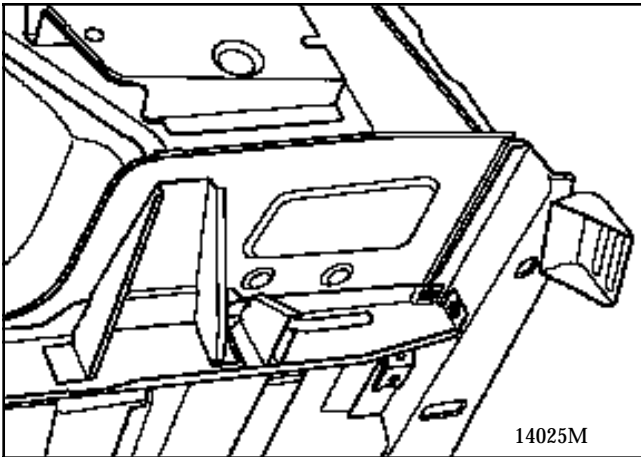
Unterer Querträger hinten	2,0
Äußerer Längsträger	2,5

#### Lösen



2 elektrische Schweißpunkte; Blechstärke 2,0

#### Schweißen



### 2 VERBINDUNG MIT DER KONSOLE

#### Blechstärke (mm)

Unterer Querträger hinten	2,0
Verbindungsblech	2,0

#### Lösen

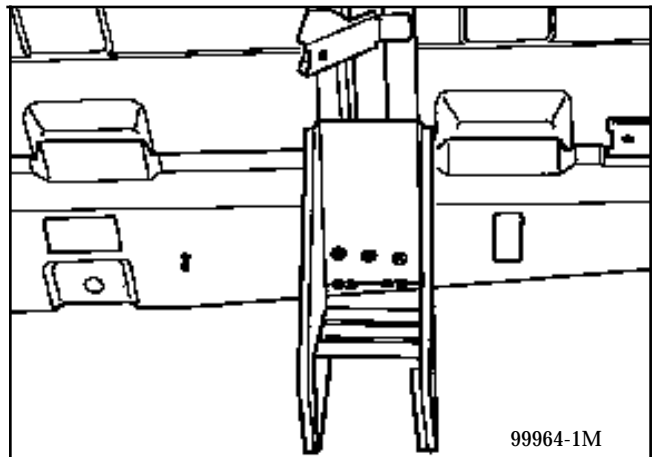


3 elektrische Schweißpunkte, Stärke 2,0



+ 2 Schweißbrauen von 15 mm

#### Schweißen



### 3 VERBINDUNG MIT DER MITTLEREN VERBINDUNGSLASCHE HINTEN

#### Blechstärke (mm)

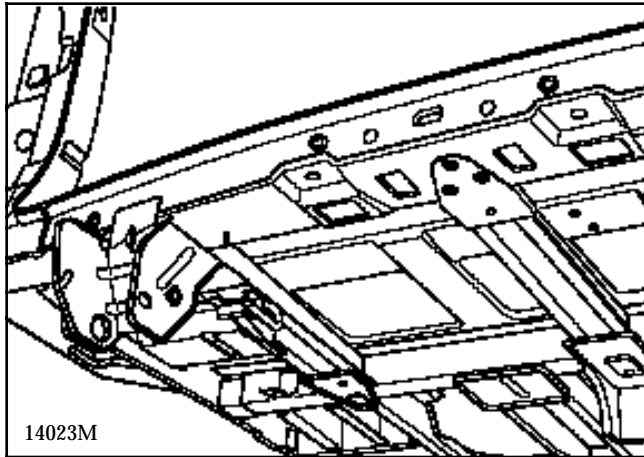
Unterer Querträger hinten	2,0
Mittlere Verbindungslasche hinten	1,5

#### Lösen



3 elektrische Schweißpunkte; Blechstärke 2,0

#### Schweißen



### 4 VERBINDUNG MIT DEM HINTEREN WINKEL DER SCHLISSKEIL-HALTERUNG

#### Blechstärke (mm)

Unterer Querträger hinten	2,0
Hinterer Winkel der Schließkeilhalterung	2,0

#### Lösen

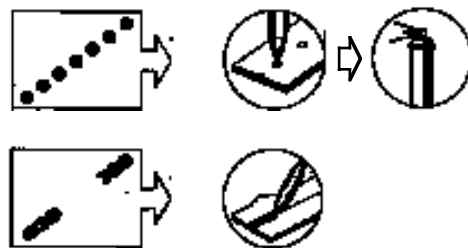
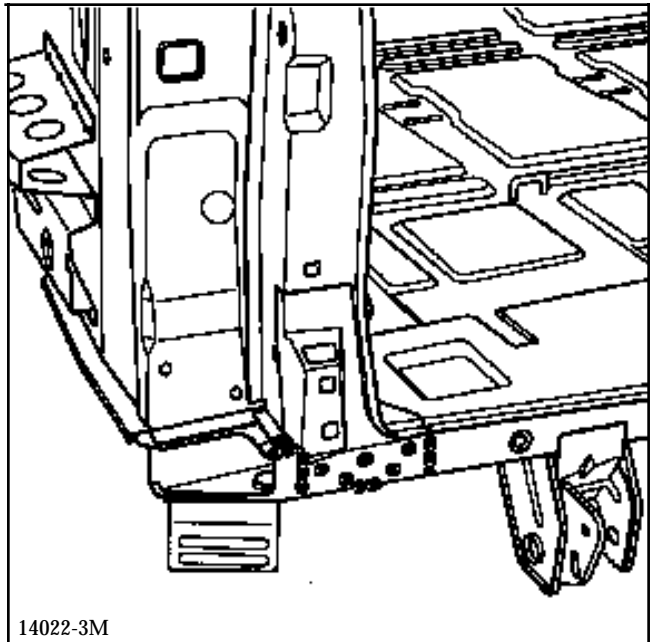


6 elektrische Schweißpunkte; Blechstärke 2,0



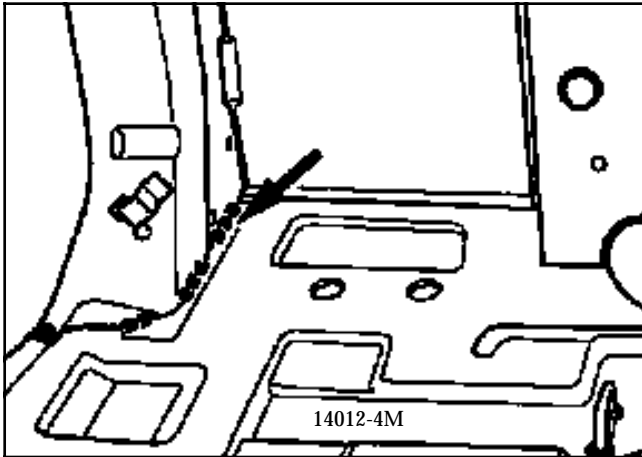
+2 MAG-Schweißraupen; Länge 30mm  
+2 MAG-Schweißraupen; Länge 10mm

#### Schweißen



### 5 VERBINDUNG MIT DER D-SÄULE

**ZUR ERINNERUNG:** siehe Arbeiten unter 44-D-3, drei Schweißraupen von 30 mm und 1 elektr. Schweißpunkt.



### 6 VERBINDUNG MIT DEM BODENBLECH HINTEN

**Blechstärke (mm)**

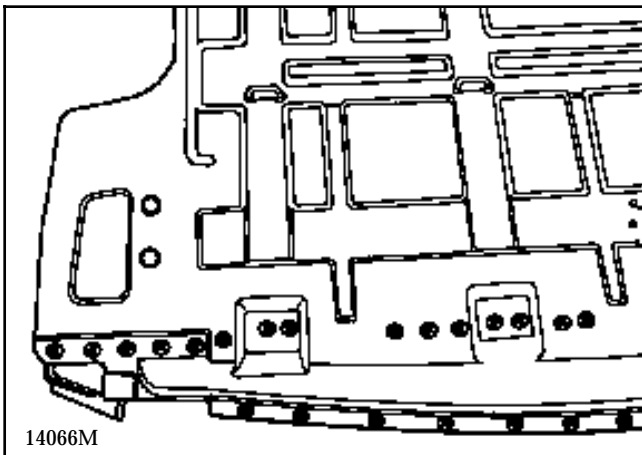
Unterer Querträger hinten	2,0
Bodenblech	0,8

**Lösen**



45 elektrische Schweißpunkte; Blechstärke 2,0

**Schweißen**



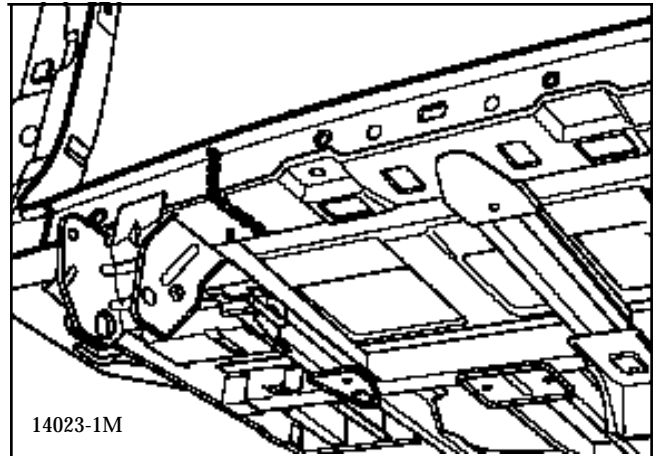
### 7 TEILSCHNITT

**Lösen**



250 mm in Blechstärke 2,0

**Schweißen**

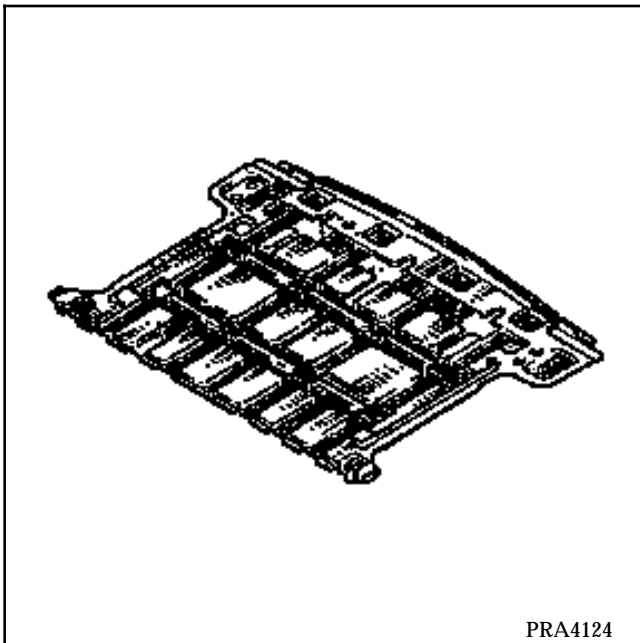


**HINWEIS:** Hohlraumschutz und Abdichtung siehe Handbuch Lackierung MR 601, Kapitel 95.

### EINFÜHRUNG

Der Austausch dieses Teiles erfolgt zusätzlich zum Austausch des unteren Querträgers hinten, des hinteren Längsträgers, der D-Säule bei einem seitlichen Aufprall oder zusätzlich zum Austausch des Radkastens bei einem seitlichen Aufprall.

### LIEFERUMFANG DES NEUTEILS



### Vorbereitende Arbeiten

#### Ausbau:

- des Stoßfängers,
- des Stoßfänger-Querträgers
- der Rückleuchte
- des hinteren Kotflügels,
- der Heckklappendichtung,
- der Reserverad-Verkleidungen
- der Abdeckung der Verankerungen,
- der Verkleidung des Bodenblechs
- des Reserverades,
- des Kraftstofftanks,
- des Auspuffs

**HINWEIS:** Angaben zum Schneiden und Vorbereiten vor dem Schweißen siehe Kapitel 40 - Allgemeines.

**HINWEIS:** Hohlraumschutz und Abdichtung siehe Handbuch Lackierung MR 601, Kapitel 95.



### 1 VERBINDUNG MIT DEM BODENBLECH

#### Stärke der Bleche (mm)

Hinteres Bodenblech	0,8
Längsträger außen	2,5
Längsträger hinten	1,5
Unterer Querträger hinten	2,0

#### Lösen

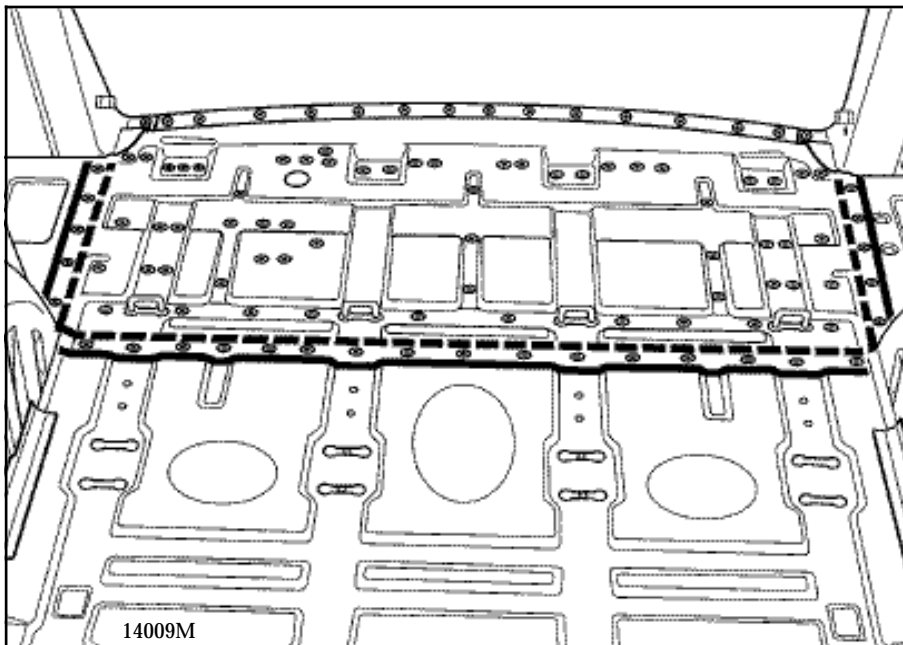


93 elektrische Schweißpunkte,  
Blechstärke 0,8



2690 mm Stärke 0,8

#### Schweißen



### 1 VERBINDUNG MIT DEM BODENBLECH

#### Stärke der Bleche (mm)

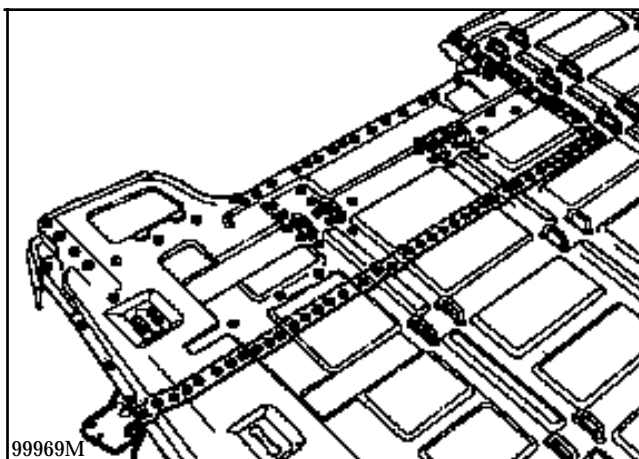
Bodenblech	0,8
Querträger der Hinterachse	2,0
Hinterer Querträger der 3. Sitzreihe	2,0
Hinterer Längsträger	1,5
Unterer Querträger hinten	2,0

#### Lösen



43 elektrische Schweißpunkte,  
Blechstärke 0,8  
+1500 mm Blechstärke 0,8

#### Schweißen



**HINWEIS:** Angaben zum Schneiden und Vorbereiten vor dem Schweißen siehe Kapitel 40 - Allgemeines.

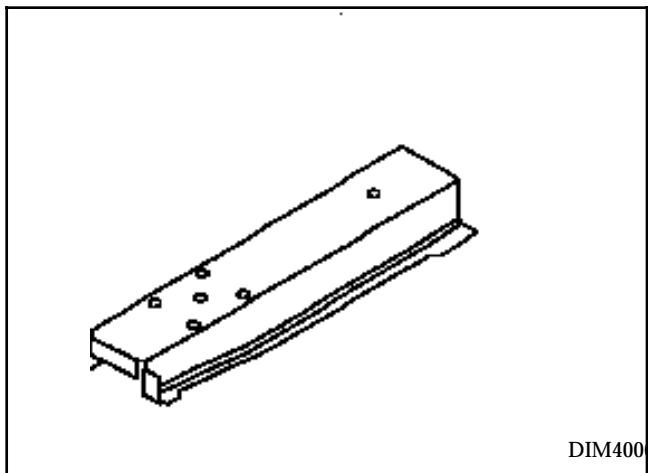
**HINWEIS:** Hohlraumschutz und Abdichtung siehe Handbuch Lackierung MR 601, Kapitel 95.

## Hinterer Befestigungs-Längsträger der 3. Sitzreihe

### EINFÜHRUNG

Der Austausch dieses Teils erfolgt zusätzlich zum Austausch des seitlichen teilweisen Bodenblechs oder des hinteren Bodenblechs, teilweise.

### LIEFERUMFANG DES NEUTEILS



### Vorbereitende Arbeiten

#### Ausbau:

- des Reserverades
- der Radkasten-Verkleidung
- der Verankerungsabdeckungen
- der Bodenblechverkleidung
- des teilweisen Kabelstranges

#### Rechtsseitig:

- des Auspuffs
- der Befestigung der Reserveradhalterung
- des Tanks

### 1 VERBINDUNG MIT DEM BODENBLECH

#### Stärke der Bleche (mm)

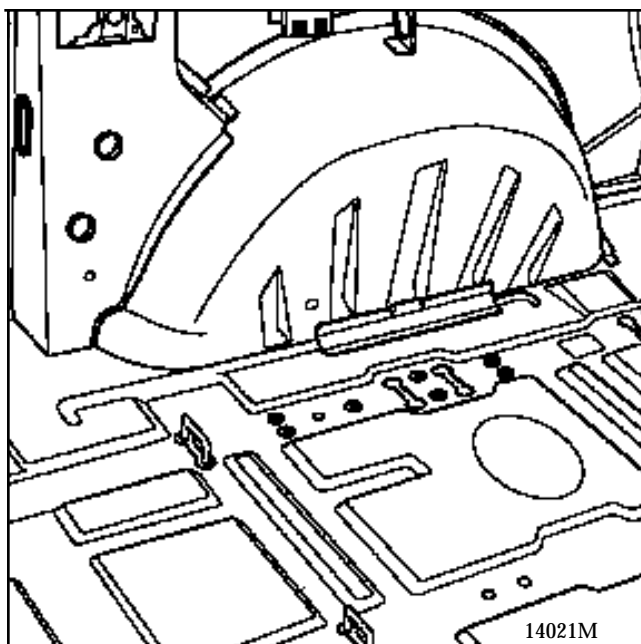
Längsträger hinten	2,0
Bodenblech	0,8

#### Lösen



7 elektrische Schweißpunkte 0,8

#### Schweißen



## Hinterer Befestigungs-Längsträger der 3. Sitzreihe

### 2 VERBINDUNG MIT DEM KNOTENBLECH

Stärke der Bleche (mm)

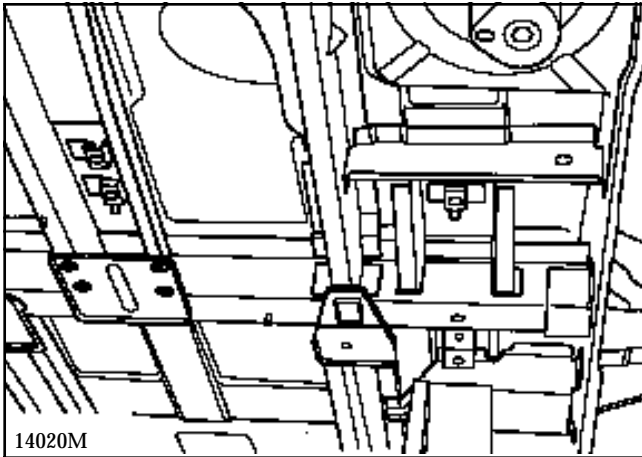
Hinterer Längsträger	2,0
Knotenblech	1,5

Lösen



4 elektrische Schweißpunkte 1,5

Schweissen



14020M



### 3 VERBINDUNG MIT DEM QUERTRÄGER DER HINTERACHSE

Stärke der Bleche (mm)

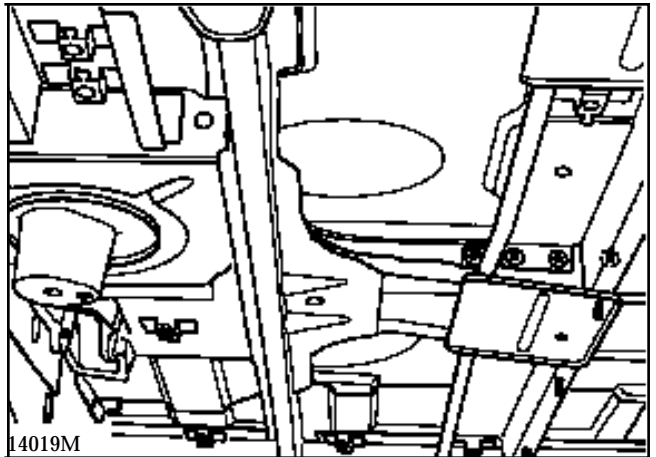
Hinterer Längsträger	2,0
Querträger der Hinterachse	2,0

Lösen



4 elektrische Schweißpunkte 2,0

Schweissen



14019M



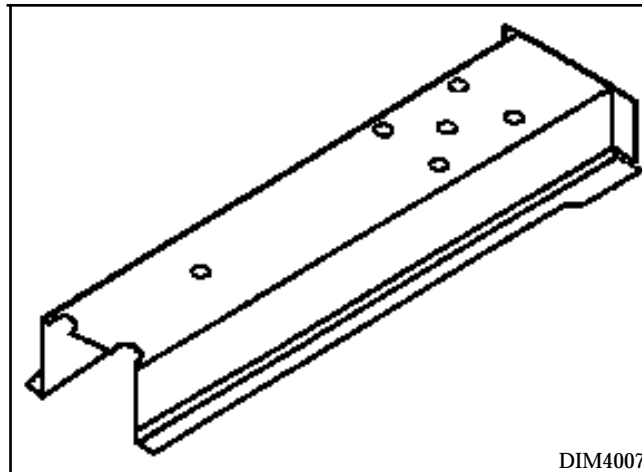
## Vorderer Befestigungs-Längsträger der 3. Sitzreihe

---

### EINFÜHRUNG

Der Austausch dieses Teils erfolgt zusätzlich zum Austausch des seitlichen oder hinteren Bodenblechs teilweise

### LIEFERUMFANG DES NEUTEILS



### Vorbereitende Arbeiten

#### Ausbau:

- des Reserverades
- der Radkasten-Verkleidung
- der Verankerungsabdeckungen
- der Verkleidung des hinteren Bodenblechs,
- des Kabelstrangs teilweise,

#### Rechtsseitig

- des Auspuffs ,
- der Befestigung der Reserveradhalterung
- des Tanks

### 1 VERBINDUNG MIT DEM BODENBLECH

#### Stärke der Bleche (mm)

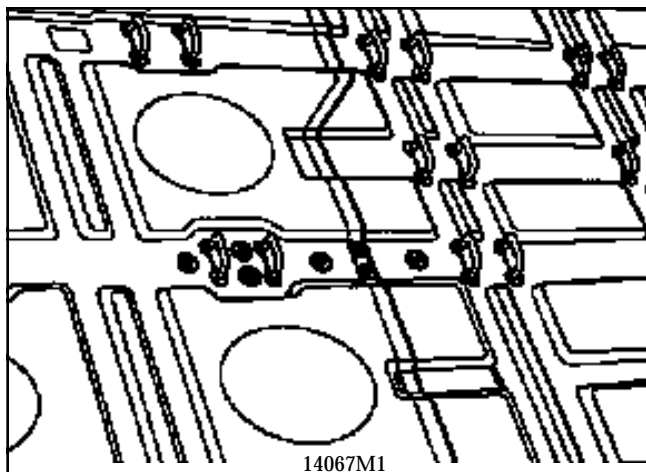
Bodenblech	0,8
Längsträger hinten	2,0

#### Lösen



7 elektrische Schweißpunkte, Stärke 0,8

#### Schweißen



### 2 VERBINDUNG MIT DEM KNOTENBLECH

#### Stärke der Bleche (mm)

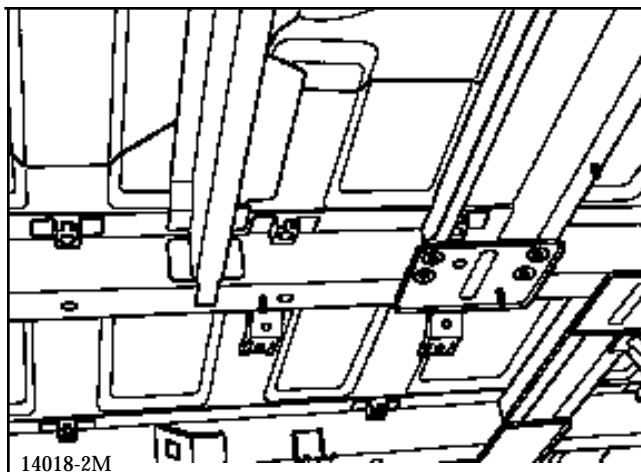
Knotenblech	1,5
Hinterer Längsträger	2,0

#### Lösen



4 elektrische Schweißpunkte, Stärke 1,5

#### Schweißen



**HINWEIS:** Hohlraumschutz und Abdichtung siehe Handbuch Lackierung MR 601, Kapitel 95.

### 3 VERBINDUNG MIT DEM QUERTRÄGER DER HINTERACHSE

Stärke der Bleche (mm)

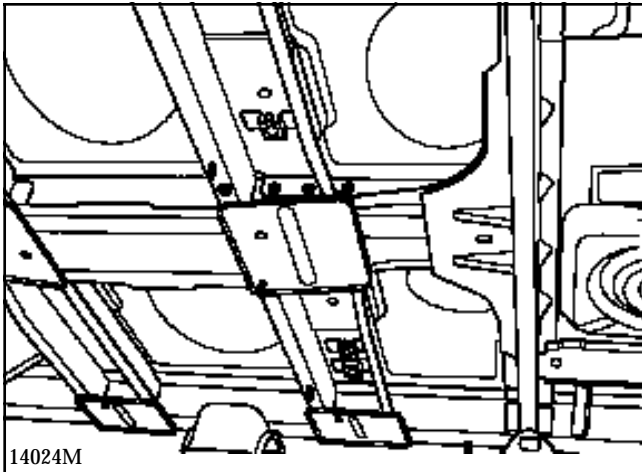
Querträger der Hinterachse	2,0
Hinterer Längsträger	2,0

Lösen



4 elektrische Schweißpunkte, Stärke 2,0

Schweißen



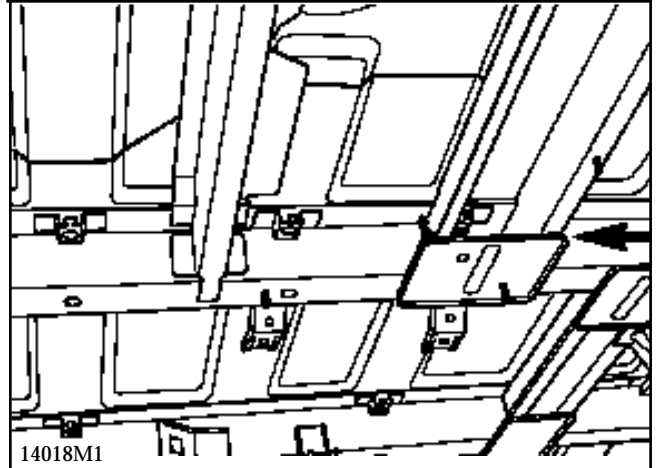
### 4 VERBINDUNG MIT DEM QUERTRÄGER DER 2. SITZREIHE

Lösen



2 Schweißbrauen von 20 mm, jede mit Stärke 2,0

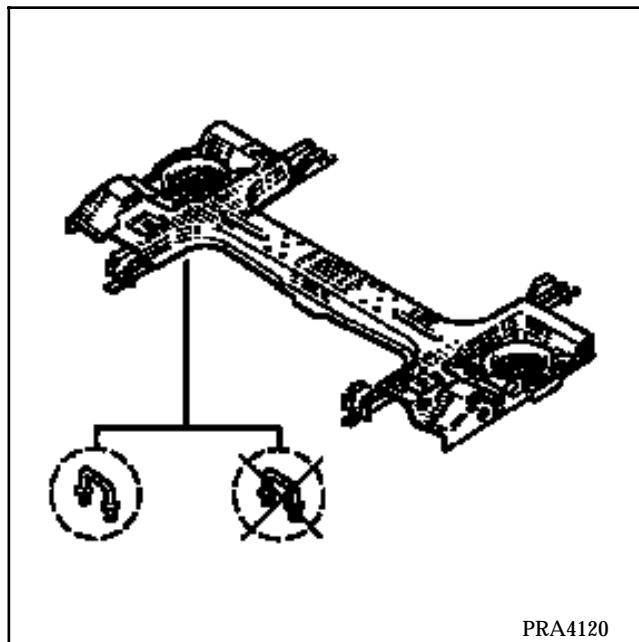
Schweißen



### EINFÜHRUNG

Der Austausch dieses Teils erfolgt zusätzlich zum Austausch des hinteren Bodenblechs teilweise, der Radkasteneinheit, der Längsträgereinheit komplett bei einem seitlichen Aufprall.

### LIEFERUMFANG DES NEUTEILS



Vorbereitende Arbeiten.

Ausbau:

- der kompletten Hinterachse,
- des Auspuffs,
- des Tanks rechts,
- der Radkastenverkleidung,
- der Verankerungsabdeckungen,
- der Verkleidung des Bodenblechs.



### 1 VERBINDUNG MIT DEM ÄUSSEREN LÄNGSTRÄGER

Blechstärke (mm)

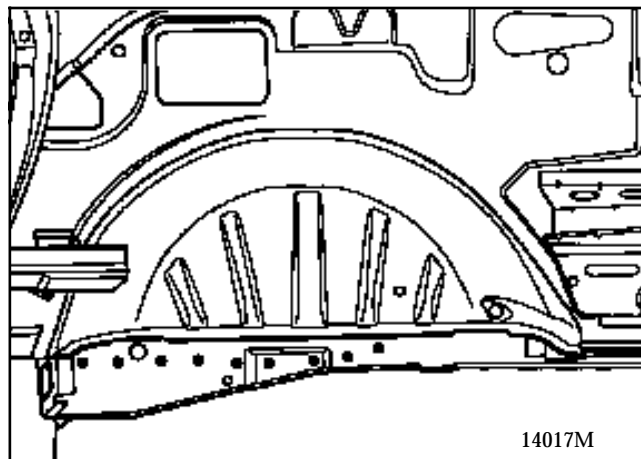
Äußerer Längsträger	2,5
Seitliche Verstärkung des Querträgers der Hinterachse	2,0

Lösen



9 elektrische Schweißpunkte, Stärke 2,0

Schweißen



### 2 VERBINDUNG MIT DEM HINTEREN QUERTRÄGER DER 2. SITZREIHE

#### Stärke der Bleche (mm)

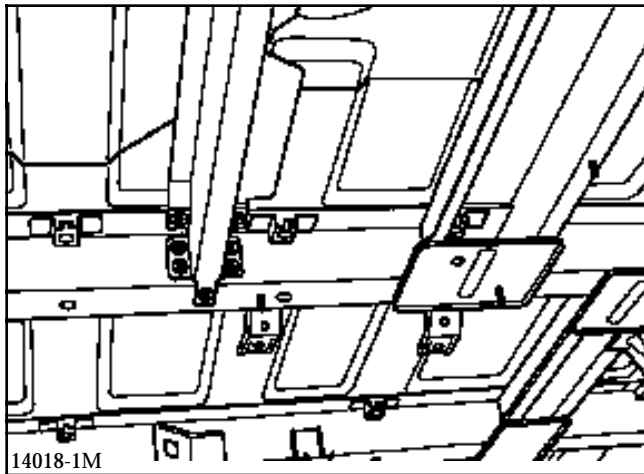
Hinterer Querträger der 2. Sitzreihe	2,0
Seitliche Verstärkung des Querträgers der Hinterachse	2,0

#### Lösen



7 elektrische Schweißpunkte,  
Blechstärke 2,0

#### Schweißen



### 3 VERBINDUNG MIT DEM SEITLICHEN KNOTENBLECH (Mitte)

#### Stärke der Bleche (mm)

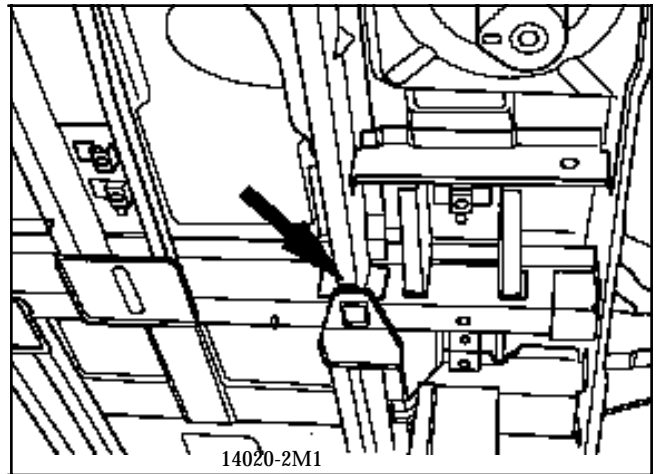
Seitliches Knotenblech (Mitte)	1,2
Seitliche Verstärkung des Querträgers der Hinterachse	2,0

#### Lösen



1 Schweißbraupe MAG von 15 mm

#### Schweißen



### 4 VERBINDUNG MIT DEM HINTEREN QUERTRÄGER DER 3. SITZREIHE

#### Stärke der Bleche (mm)

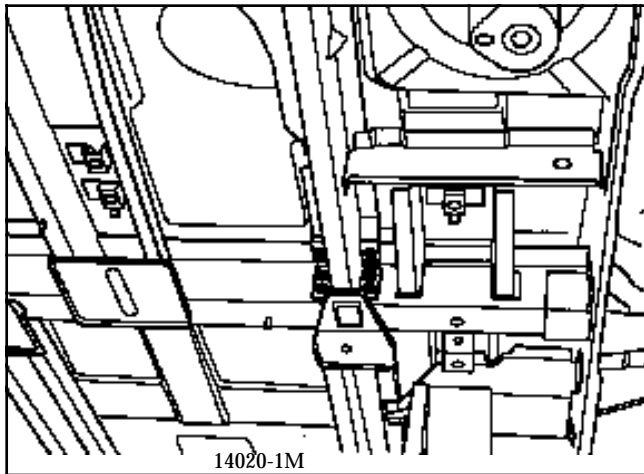
Hinterer Querträger der 3. Sitzreihe	2,0
Seitliche Verstärkung des Querträgers der Hinterachse	2,0

#### Lösen



6 elektrische Schweißpunkte, Stärke 2,0

#### Schweißen



### 5 VERBINDUNG MIT DEM BODENBLECH

#### Stärke der Bleche(mm)

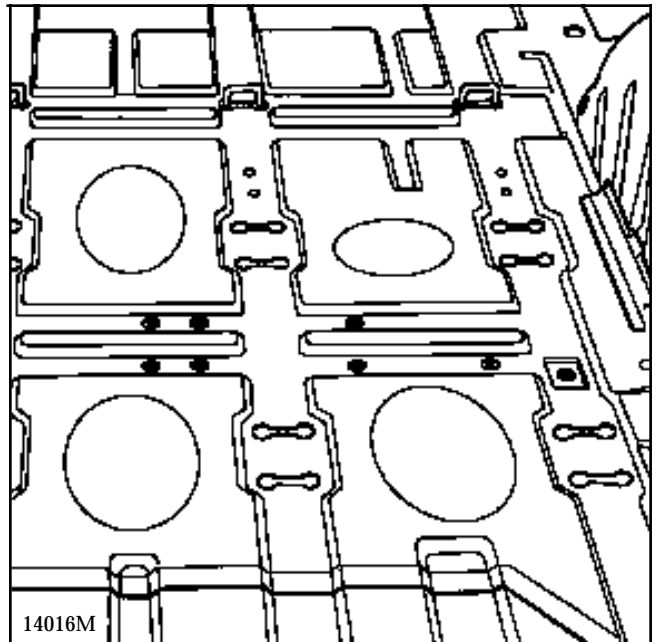
Bodenblech	0,8
Seitliche Verstärkung des Querträgers der Hinterachse	2,0

#### Lösen



8 elektrische Schweißpunkte, Stärke 2,0

#### Schweißen



### 6 VERBINDUNG MIT DER VERBINDUNGSLASCHE DES LÄNGSTRÄGERS

#### Stärke der Bleche (mm)

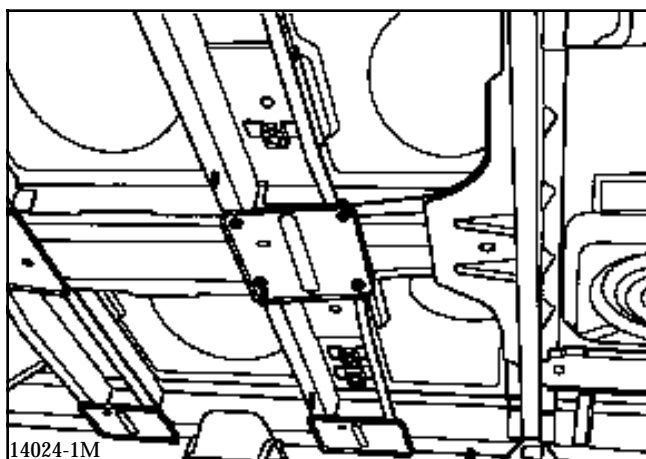
Querträger der Hinterachse	2,0
Verbindungslasche	1,5

#### Lösen



4 elektrische Schweißpunkte,  
Stärke 1,5

#### Schweißen



14024-1M



### 7 VERBINDUNG MIT DEM BEFESTIGUNGS-LÄNGSTRÄGER DER 3. SITZREIHE

#### Stärke der Bleche (mm)

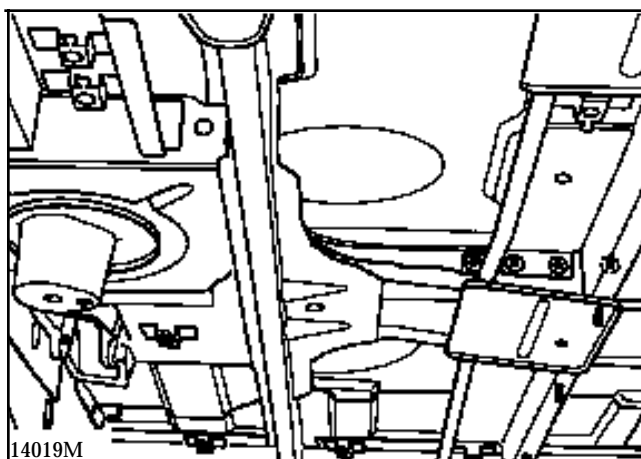
Querträger der Hinterachse	2,0
Befestigungs-Längsträger der 3. Sitzreihe	2,0

#### Lösen



4 elektrische Schweißpunkte,  
Stärke 2,0

#### Schweißen



14019M



#### Prüfung vor dem Schweißen:

Bei der Ausführung mit Öse müssen die Mittenabstandsmaße zwischen den Ringen zugrundegelegt werden.

Bei der Ausführung mit Schiene:  
Die Schienen befestigen, ohne sie zu arretieren.  
Einen Sitz einsetzen, um den Mittenabstand zu überprüfen. Die Schrauben der Schiene mit 1,2 daNm anziehen.

8 TEILSCHNITT

Blechstärke (mm)

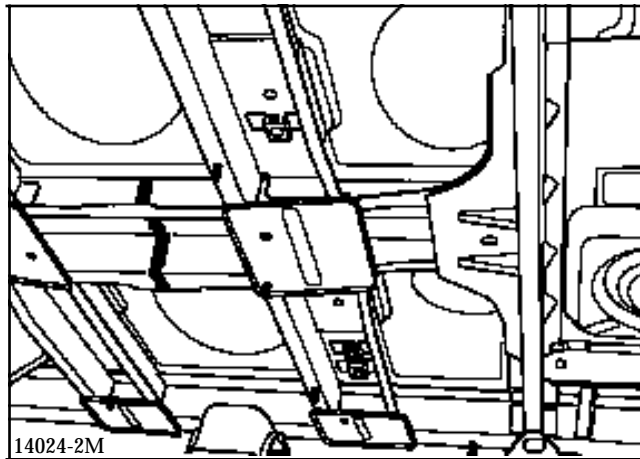
Querträger der Hinterachse 2,0

Lösen



340 mm in Blechstärke 2 mm

Schweißen



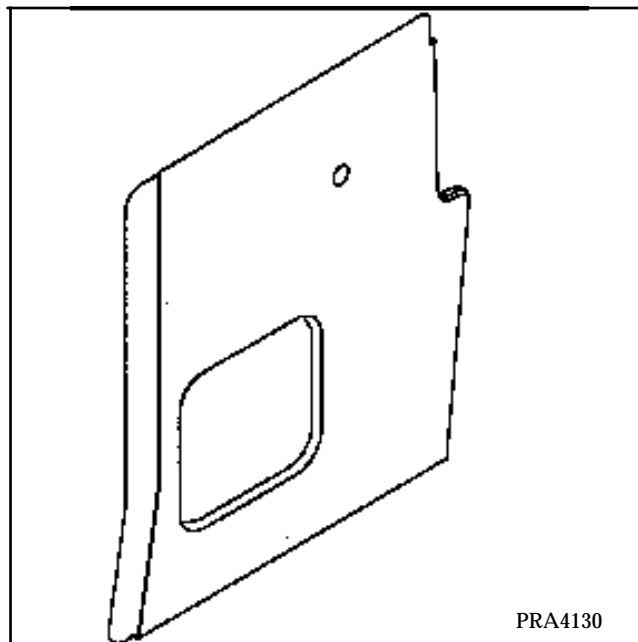
**HINWEIS: Hohlraumschutz und Abdichtung siehe Handbuch Lackierung MR 601, Kapitel 95.**

### EINFÜHRUNG

Der Austausch dieses Teiles ist eine Zusatzarbeit zum Austausch von :

- hinterem Längsträger komplett,
- hinterem Radkasten.

### LIEFERUMFANG DES NEUTEILES



### Vorbereitende Arbeiten

Ausbau :

- der SMC-Partie des Einstiegschwellers,
- der Türdichtung,
- der Verkleidung des Bodenblechs,
- des Kabelstrangs teilweise,
- des Einstiegschwellers

## Verlängerung des Einstiegschweller-Schließbleches

### 1 VERBINDUNG MIT DEM SEITLICHEN SCHLIESSBLECH DES EINSTIEGSCHWELLERS

#### Stärke der Bleche (mm)

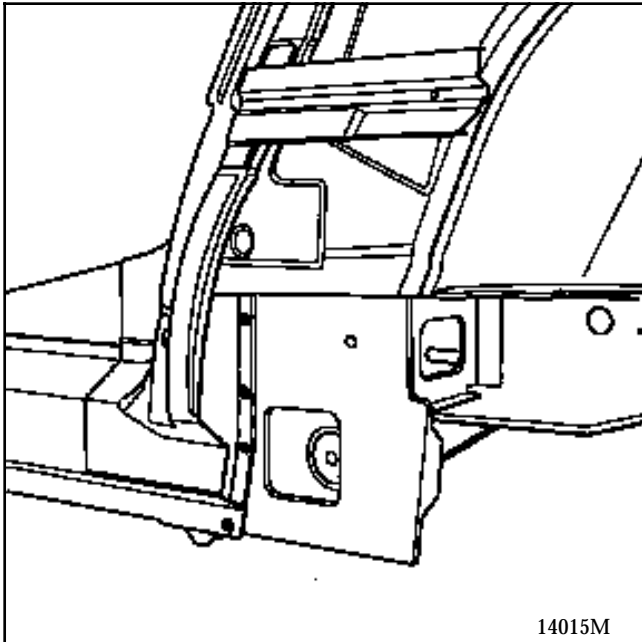
Verlängerung des Einstiegschwellers	0,7
Seitliches Schließblech des Einstiegschwellers	0,7

#### Lösen



4 elektrische Schweißpunkte

#### Schweißen



### 2 VERBINDUNG MIT DER VERSTÄRKUNG DES LINKEN RADKASTENS

#### Stärke der Bleche (mm)

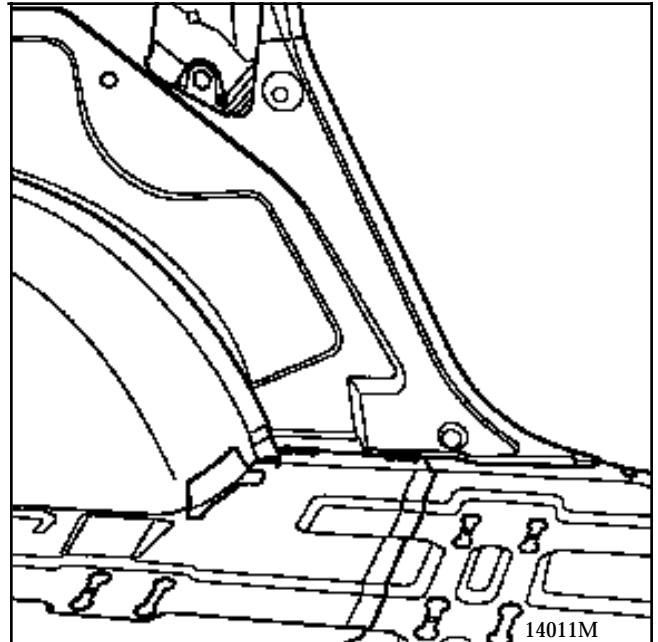
Verstärkung	0,7
-------------	-----

#### Lösen



2 Schweißraupen, 20 mm

#### Schweißen



## Verlängerung des Einstiegschweller-Schließbleches

### 3 VERBINDUNG MIT DEM HINTEREN FLANSCH DES SEITLICHEN SCHLIESSBLECHES ZUM EINSTIEGSCHWELLER

#### Stärke der Bleche (mm)

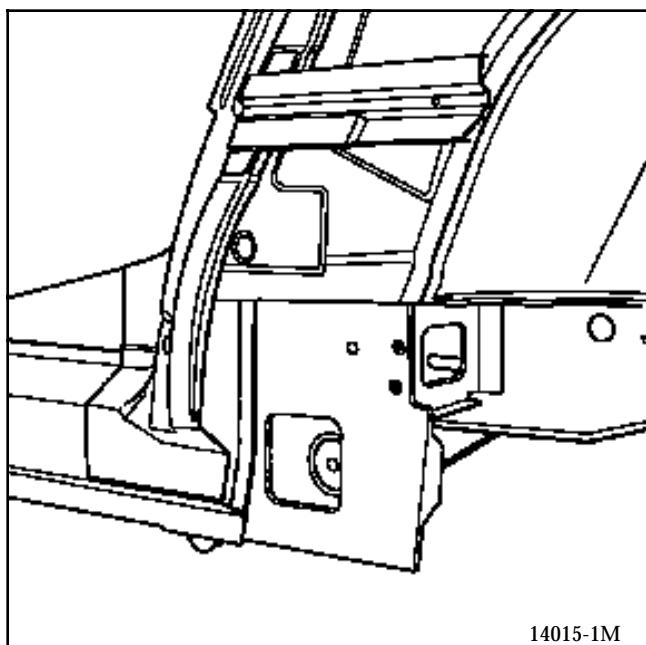
Verlängerung des Einstiegschwellers	0,7
Seitliches Einstiegschweller-Schließblech	0,7

#### Lösen



2 elektrische Schweißpunkte

#### Schweißen



14015-1M



### 4 VERBINDUNG MIT DEM AUSSENFLANSCH DER HINTEREN LÄNGSTRÄGER-BEFESTIGUNG

#### Stärke der Bleche (mm)

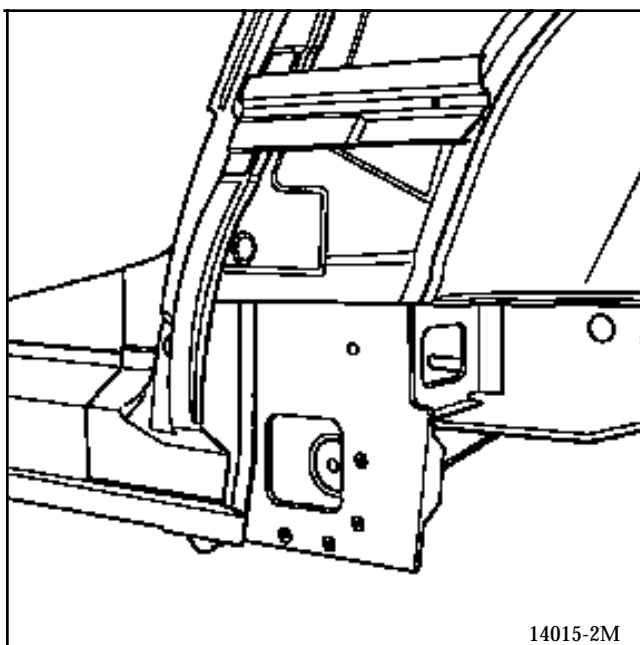
Flansch	0,7
Verlängerung des Einstiegschwellers	0,7

#### Lösen



4 elektrische Schweißpunkte

#### Schweißen



14015-2M



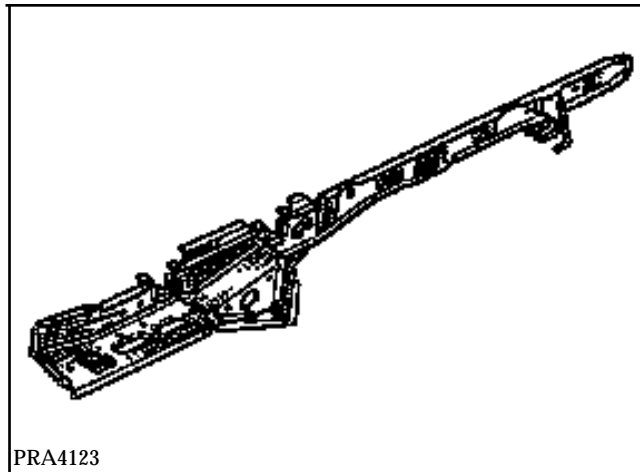


### EINFÜHRUNG

Der Austausch dieses Teiles ist eine Zusatzarbeit zum Austausch des gesamten Radkastens mit Verstärkung des Einstiegschwellers und seitlichen Bodenblech teilweise bei einem seitlichen Aufprall.

Diese Arbeit muß auf der Richtbank ausgeführt werden.

### LIEFERUMFANG DES NEUTEILS



Vorbereitende Arbeiten.

Ausbau:

- des Schmutzfängers,
- des Auspuffs,
- des Tanks rechts,
- der Hinterachs-Einheit,
- der Verankerungsabdeckungen,
- der Radkastenverkleidung,
- der Bodenblechverkleidung.